AIR LIQUIDE
WELDING

PLASMAJET 2
PLASMAJET 4

GB

SAFETY INSTRUCTION FOR USE AND MAINTENANCE

DO NOT DESTROY THIS MANUAL

F

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

CONSERVER CE LIVRET D'INSTRUCTIONS

E

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO

CONSERVAR EL PRESENTE MANUAL

I

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE

CONSERVARE IL PRESENTE LIBRETTO

NL

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD

BEWAAR DEZE HANDLEIDING

RO

INSTRUCTIUNI PRIVIND SIGURANTA IN EXPLOATARE SI INTRETINEREA

PASTRATI ACEST MANUAL

SK

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRI POUŽÍVANÍ A PRI ÚDRŽBE

ODLOŽTE SI TENTO NÁVOD N APOUŽITIE

■ The technical specifications and the wiring diagrams contained in this user manual are valid only for the model system which has the serial number indicated on the sticker. ■ *Les informations, les schemas electriques et les instructions pour l'utilisation et la manutention contenus dans ce livret sont valables uniquement pour le type de modèle ayant le numero de matricule indique sur l'adhesif.* ■ Los datos, los esquemas eléctricos y las instrucciones de uso y mantenimiento contenidos en el presente manual son válidos sólo para la instalación del modelo y con el número de matrícula indicado en el adhesivo. ■ *I dati, gli schemi elettrici e le istruzioni d'uso e manutenzione contenuti nel presente libretto sono validi soltanto per l'impianto del modello e con il numero di matricola indicato nell'adesivo.* ■ Gegevens, elektrische schema's en gebruiks- en onderhoudsaanwijzingen van deze handleiding gelden uitsluitend voor het op de sticker vermelde model en serienummer. ■ *Datele, schemele electrice și instrucțiunile de folosire și de întreținere din acest manual sunt valabile numai pentru aparatul cu modelul și cu numărul de serie indicate pe eticheta adezivă.* ■ Údaje, elektrické schémy a pokyny na použitie a údržbu v tomto návode platia iba pre zariadenie modelu a s výrobným číslom uvedeným na nálepke.

CE

800035008 Rev.00

CONTENTS

GB

1.0 TECHNICAL DATA . . . . . GB - 2

2.0 CONTROLS: LOCATION AND FUNCTION . . . . . GB - 2

2.1 FRONT PANEL . . . . . GB - 2

3.0 INSTALLATION . . . . . GB - 2

3.1 ELECTRIC CONNECTION. . . . . GB - 2

3.2 AIR PRESSURE CONNECTION. . . . . GB - 3

4.0 USE INSTRUCTIONS. . . . . . GB - 3

5.0 TORCH FUNCTION . . . . . GB - 3

6.0 PERFORATION. . . . . . GB - 4

7.0 COMMON CUTTING DIFECTS. . . . . . GB - 4

1.0 TECHNICAL DATA

MODEL 80 A

PRIMARY				
Three phase supply	220V	230V	380V	400V
Frequency	50 Hz			
Effective consumption	31A	29,5A	18A	17A
Maximum consumption	49A	47A	28,5A	27A
SECONDARY				
Open circuit voltage	232V			
Cutting current	30 ÷ 80A			
Duty cycle 40%	80A - 112V			
Duty cycle 80%	50A - 100V			
Duty cycle 100%	30A - 92V			
Protection class	IP 23			
Insulation class	H			
Weight	Kg. 80			
Dimensions	mm 500 x 855 x 705			
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

MODEL 120 A

PRIMARY				
Three phase supply	220V	230V	380V	400V
Frequency	50 Hz			
Effective consumption	52A	50A	30A	28A
Maximum consumption	74A	71A	42A	40A
SECONDARY				
Open circuit voltage	232V			
Cutting current	35 ÷ 120A			
Duty cycle 50%	120A - 128V			
Duty cycle 75%	85A - 114V			
Duty cycle 100%	50A - 100V			
Protection class	IP 23			
Insulation class	H			
Weight	Kg. 125			
Dimensions	mm 500 x 855 x 705			
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

2.0 CONTROLS: LOCATION AND FUNCTION

2.1 FRONT PANEL

Figure 1.

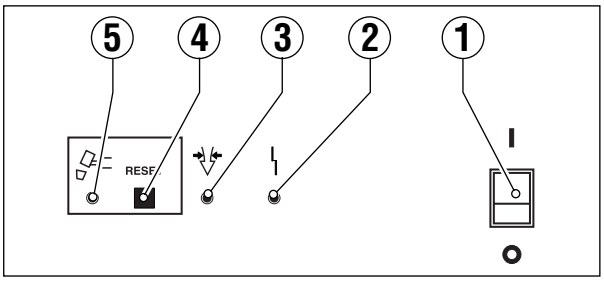
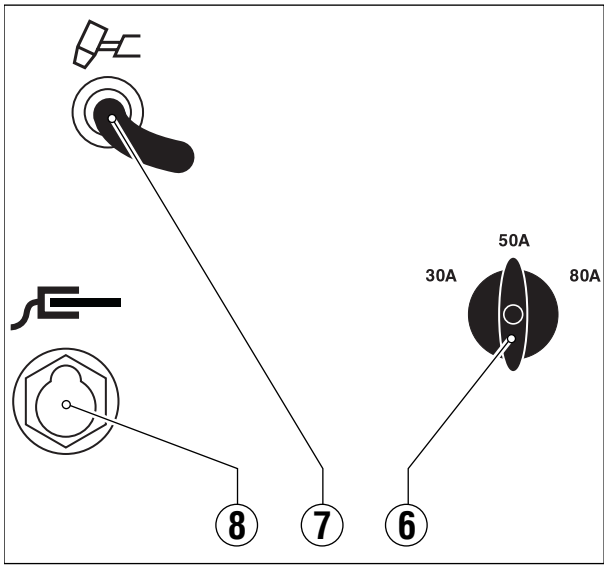


Figure 2.



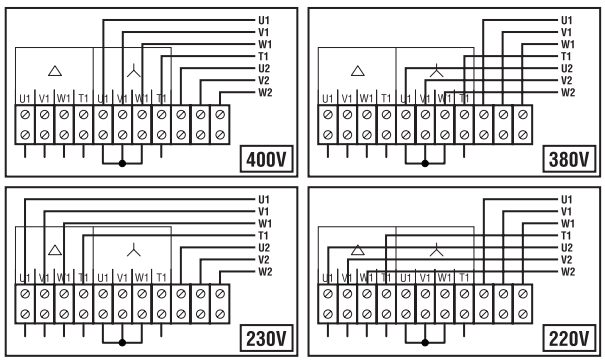
1. ON-SWITCH (**Ref. 1** - Fig. 1 page 2)
2. PROTECTION - ON L.E.D. (**Ref. 2** - Fig. 1 page 2)
3. INSUFFICIENT PRESSURE L.E.D. (**Ref. 3** - Fig. 1 page 2)
4. RESET - BUTTON (**Ref. 4** - Fig. 1 page 2)
   This button puts the power source back into service after completing the torch servicing operation. When the shield cup is screwed on the torch head, the L.E.D. (**Ref. 5** - Fig. 1 page 2) is off. It's necessary to switch the button (**Ref. 4** - Fig. 1 page 2) if you want to cut again.
5. SHIELD CUP - L.E.D. DISCONNECTED (**Ref. 5** - Fig. 1 page 2)
6. SWITCH REGULATION OF THE CUTTING CURRENT: (**Ref. 6** - Fig. 2 page 2)
   In different positions the power source supplies the specified cutting current.
7. PLASMA TORCH (**Ref. 7** - Fig. 2 page 2)
8. GROUND CABLE (**Ref. 8** - Fig. 2 page 2)

3.0 INSTALLATION

IMPORTANT: Before connecting, preparing or using equipment, read SAFETY REGULATIONS.

3.1 ELECTRIC CONNECTION.

This power source is supplied factory set for operation at 400V. Before hooking it up to the power supply check that the mains voltage is compatible with the preset voltage, otherwise it is essential to change the power source setting in accordance with the available supply voltage by means of the internal terminal board, which is shown in the following diagram:



Make sure the mains socket outlet is equipped with a fuse rated as shown in the following table:

Power supply	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Make sure equipment air ventilation gates are not obstructed at all times.

3.2 AIR PRESSURE CONNECTION.

Connect the power source to the factory compressed air line by means of the pressure reducer on the rear of the unit.

Compressed air supply	Model 80A	Model 120A
Flowrate	180L/min	220L/min
Minimum pressure	4,5bar	5bar
Maximum pressure	8bar	8bar
Working pressure	5bar	5,5bar

WARNING: Clean regularly control filter tank in (**Ref. A** - Fig. 3 page 3)

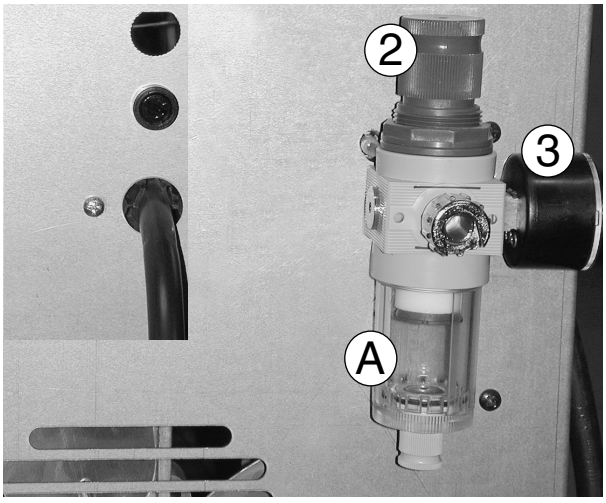
4.0 USE INSTRUCTIONS.

After connection operation are complete , clamp to the workpiece with the ground clamp.

a. Push the button **(0 - I)** for power supply to **(I)** (**Ref. 1** - Fig. 1 page 2)

b. Regulate air pressure 4,7 <P> 5,7 using the control filter knob (**Ref. 2** - Fig. 3 page 3) Check the manometer located on the control filter (**Ref. 3** - Fig. 3 page 3)

Figure 3.



c. Choose the cutting current by the current regulation-switch (**Ref. 6** - Fig. 2 page 2) situated on the frontal panel, following the specifications shown in the schedule bellow.
Use the table below to better choose the power needed.

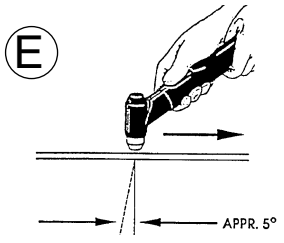
SOFT STEEL			ALUMINUM			STAINL.STEEL		
Thick. mm.	Curr. AMP	Speed mt/min	Thick. mm.	Curr. AMP	Speed mt/min	Thick. mm.	Curr. AMP	Speed mt/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 TORCH FUNCTION

Equip the torch with the appropriate nozzle and shield cap in relation to the cutting current you intend to use, observing the indications in the following table:

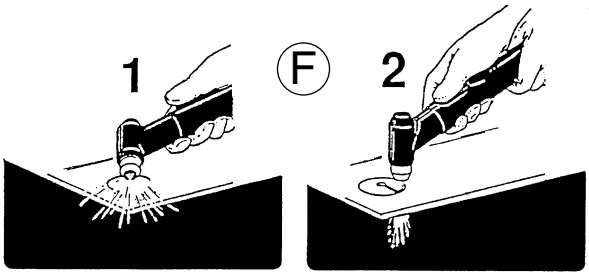
Current (Amp)	Nozzle diameter (mm)	Shield cap type
30/35A	1 or 1,2	contact
50A	1 or 1,2	contact with spacer
80/85A	1,2	with spacer
120A	1,6	with spacer

Start to cut slowly, then increase the speed to obtain the desired cut quality . To start a cut on the sheetmetal border, align the center of the torch to the sheetmetal and press the start button: the arc cut will start on the border .
Regulate the speed to obtain a good cut. Air plasma will create a straight arc (stainless steel aluminum) or, a 5° arc **Fig.E** (Soft steel). The arc varies depending on speed, material and thickness.



6.0 PERFORATION.

In some cutting operations, it could be necessary to start the cut from a point distant from the border. The backfire from this operation could shorten the life of torchs' components. Therefore, it is suggested to do the job as fast as possible. When doing a perforation **(Fig.F)**.



Slightly incline the torch, so that backfire particles are blown away by the nozzle (and by the operator) instead of bouncing back to the torch. Clean slag and incrostations from the protection bush. Spraying or inmerging the protection bush in an anti-slag substance, minimizes the quantity of incrostation that would stick to it.

NOTE. The following suggestions should be taken in consideration for all cutting operation.

a. After completion of all cutting operation, wait 5 minutes before shutting off the generator. It will give the fan time to cool and disperd the equipments' heat.

b. In order for components to last longer, don't let the arc pilot "ON" longer hen necessary.

c. Handle torch components with care and protect them from damages.

d. For material sostitution use only the safety tool.

e. It is not enough to turn the power switch **(0-I) Rif.1** to the position **(0)** at the end of operations. Unplug the power cable 5 minutes after the last cut.

READ FREQUENTLY OVER THE SAFETY PRECAUTIONS GIVEN AT THE BEGINNING OF THIS MANUAL.

7.0 COMMON CUTTING DIFECTS.

Trouble shooting for arc cutting operations:

1. Insufficient penetrations.

a. Cutting speed too fast.

b. Not enough power.

c. Eccessive materrial thickness.

d. Torch components damaged or worned out.

2. Main arc goes off.

a. Cutting speed too slow.

b. Noozle is too distant from workpiece.

3. Slag formation.

a. Wrong gas pressure.

b. Wrong cutting power.

c. Torch components worned or damaged.

4. Burned nozzle.

a. Current too high.

b. Noozle damaged or loose.

c. Noozle touching the workpiece.

d. Eccessive slag: low gas plasma pressure.

1.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES . . . . . F - 2

2.0 COMMANDES: EMPLACEMENTS ET FONCTIONS . . . . . F - 2

2.1 PANNEAU AVANT . . . . . F - 2

3.0 INSTALLATION . . . . . F - 2

3.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE. . . . . F - 2

3.2 RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ. . . . . F - 3

4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION . . . . . F - 3

5.0 FONCTIONNEMENT DE LA TORCHE . . . . . F - 3

6.0 PERFORATION. . . . . . F - 4

7.0 DÉFAUTS COURANTS . . . . . F - 4

1.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Mod. 80 A

PRIMAIRE				
Tension triphasé	220V	230V	380V	400V
Fréquence	50 Hz			
Consommation effective	31A	29,5A	18A	17A
Consommation maxi	49A	47A	28,5A	27A
SECONDAIRE				
Tension à vide	232V			
Courant de coupage	30 ÷ 80A			
Facteur de marche 40%	80A - 112V			
Facteur de marche 80%	50A - 100V			
Facteur de marche 100%	30A - 92V			
Indice de protection	IP 23			
Classe d'isolement	H			
Poids	Kg. 80			
Dimensions	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

Mod. 120 A

PRIMAIRE				
Tension triphasé	220V	230V	380V	400V
Fréquence	50 Hz			
Consommation effective	52A	50A	30A	28A
Consommation maxi	74A	71A	42A	40A
SECONDAIRE				
Tension à vide	232V			
Courant de coupage	35 ÷ 120A			
Facteur de marche 50%	120A - 128V			
Facteur de marche 75%	85A - 114V			
Facteur de marche 100%	50A - 100V			
Indice de protection	IP 23			
Classe d'isolement	H			
Poids	Kg. 125			
Dimensions	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

2.0 COMMANDES: EMPLACEMENTS ET FONCTIONS

2.1 PANNEAU AVANT

Figure 1.

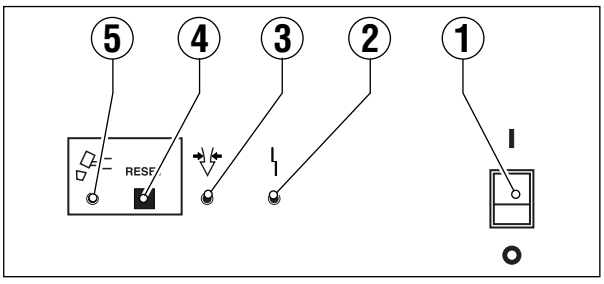
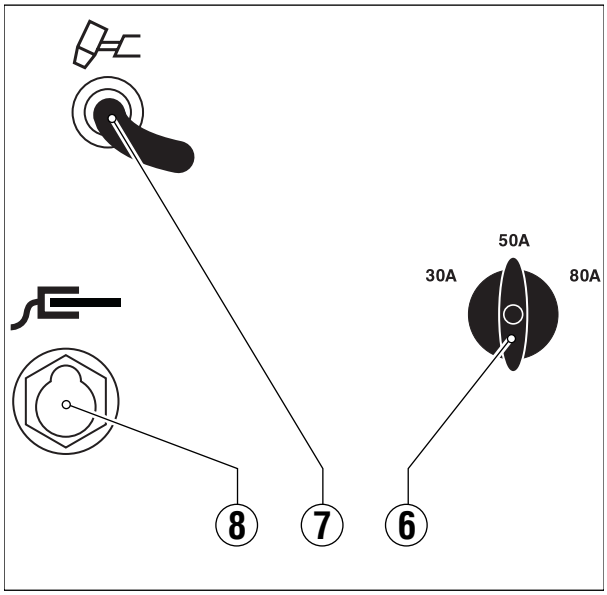


Figure 2.



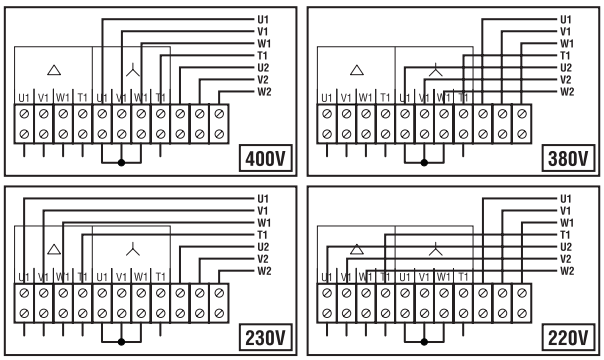
1. BOUTON D'ALLUMAGE (**Rèf. 1**- Fig. 1 pag. 2)
2. DIODE LUMINEUSE: (**Rèf. 2**- Fig. 1 pag. 2) PROCTECTION INTERVENUE.
3. DIODE LUMINEUSE: (**Rèf. 3**- Fig. 1 pag. 2) PRESSION INSUFFISANTE.
4. BOUTON DE REARMEMENT: (**Rèf. 4**- Fig. 1 pag. 2) Ce bouton réactive la source de courant aprés l'operation d'entretien de la torche. Quand on visse la jupe sur le corps de la torche, la diode lumineuse (**Rèf. 5**- Fig. 1 pag. 2) s'éiteint. Pour pouvoir découper encore, on doit appuyer sur le bouton (**Rèf. 4**- Fig. 1 pag. 2)
5. DIODE LUMINEUSE: (**Rèf. 5**- Fig. 1 pag. 2) JUPE DECONNECTEE.
6. BOUTON DE REGLAGE DU COURANT DE COUPAGE: (**Rèf. 6**- Fig. 2 pag. 2) . Dans les différentes positions indiqueés la source de courant fournit le courant de coupage specifié.
7. TORCHE PLASMA (**Rèf. 7**- Fig. 2 pag. 2) .
8. CABLE DE MASSE (**Rèf. 8**- Fig. 2 pag. 2) .

3.0 INSTALLATION

IMPORTANT: Avant de brancher, préparer ou utiliser l'appareil, lire attentivement RÈGLES DE SÉCURITÉ.

3.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE.

Ce générateur est configuré pour fonctionner sous 400 V ; avant de le brancher au secteur, assurez-vous que la tension de votre installation est compatible avec la tension configurée; dans le cas contraire, modifier la configuration du générateur en fonction de la tension d'alimentation utilisée en agissant sur le bornier interne de la manière indiquée ci-dessous:
S'assurer que les prises d'air présentes sur l'enveloppe de l'appareil ne soient pas obstruées et qu'il n'existe pas de risque d'obstruction pendant le fonctionnement.



Assurez-vous que la prise d'alimentation est munie du fusible indiqué dans le tableau ci-dessous:

Alimentation	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

3.2 RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ.

Raccorder le générateur à votre circuit d'air comprimé par l'intermédiaire du réducteur de pression monté à l'arrière de l'appareil.

Alimentation air comprimé	Mod. 80A	Mod. 120A
Débit	180L/min	220L/min
Pression minimum	4,5bar	5bar
Pression maximum	8bar	8bar
Pression d'exercice	5bar	5,5bar

IMPORTANT: nettoyer régulièrement la cuve du filtre régulateur (**Rèf. A** - Fig. 3 pag. 3) **.**

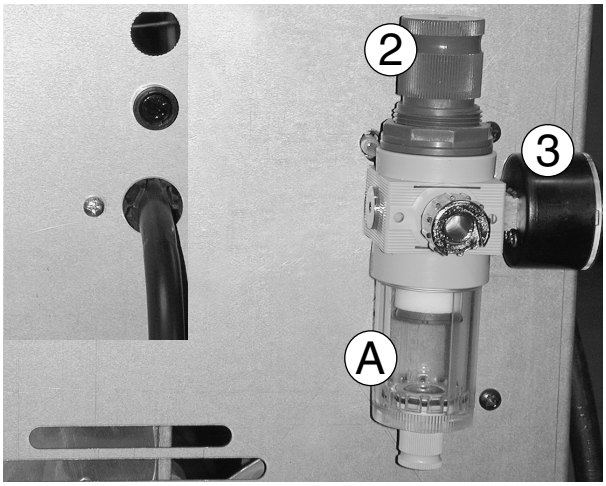
4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Après avoir effectué les opérations de branchement, placer la pince de masse sur la pièce à couper, en s'assurant du bon contact électrique, et plus particulièrement sur les pièce speintes.

a. Pressez l'interrupteur général **(O-I)** (**Rèf. 1**- Fig. 1 pag. 2) sur la position **(I)**.

b. Régler la pression de l'air comprimé 4,7<P>5,7 en tournant le bouton du filtre régulateur (**Rèf. 2**- Fig. 3 pag. 3) et en contrôlant la valeur de la pression sur le manomètre (**Rèf. 3**- Fig. 3 pag. 3) .

Figure 3.



c. Choisir le courant de coupage par le bouton de réglage du courant (**Rèf. 6**- Fig. 2 pag. 2) situé sur le panneau frontal, en suivant les donneés indiqueés dans le tableau ci-dessous.

ACIER DOUX			ALUMINIUM			ACIER INOX		
Epais mm.	Cour. AMP	Vitesse mt/min	Epais mm.	Cour. AMP	Vitesse mt/min	Epais mm.	Cour. AMP	Vitesse mt/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

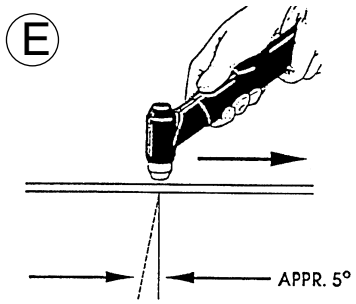
5.0 FONCTIONNEMENT DE LA TORCHE

Montez la buse et le patin de protection sur la torche ; ces deux pièces doivent être appropriées au courant que l'on entend employer conformément aux indications du tableau ci-après:

Courant (A)	Diamètre de la buse (mm)	Type de patin
30/35A	1 o 1,2	à contact
50A	1 o 1,2	à contact avec entretoise
80/85A	1,2	avec entretoise
120A	1,6	avec entretoise

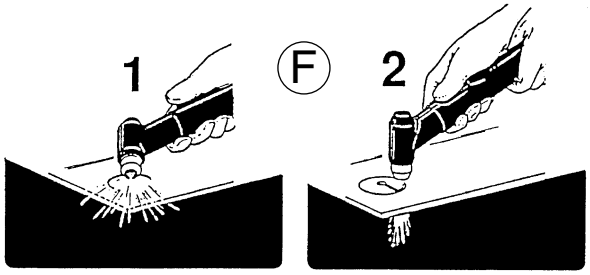
Commencer à couper lentement puis augmenter progressivement la vitesse d'avance jusqu'à obtentio d'une découpe de bonne qualité. Pour commencer une découpe au bord de la tôle, aligner le centre de la torche avec le bord de la pièce et presser le poussoir de commande :
l'arc s'amorce alors sur le bord de la tôle. Régler la vitesse de façon à obtenir une découpe propre. Le système plasma air crée un arc droit (acier inox, aluminium) ou un arc d'attaque de 5° **(Fig. E)** (acier doux).

L'arc varie en fonction de la vitesse, du matériau et de l'épaisseur.



6.0 PERFORATION.

Il peut être parfois nécessaire de commencer la découpe à l'intérieur de la surface plutôt que sur le bord de la tôle. Le retour de flamme provoqué par l'opération de perforation peut diminuer la durée de vie des composants de la torche.
Ceci implique donc d'effectuer la perforation le plus rapidement possible. Pour effectuer une perforation **(Fig. F)**,



incliner légèrement la torche de façon à ce que les particules du retour de flamme soient soufflées loin de la buse (et de l'opérateur) au lieu de rebondir sur la coupelle de protection de la buse. Nettoyer les scories incrustées aussitôt que possible. La pulvérisation ou l'immersion de l'extrémité de la torche dans un produit anti-adhérent minimise l'incrustation des scories.
NOTE. Les conseils suivants doivent être suivis pour toutes les opérations de découpage:

a. Attendre 5 minutes après la fin du découpage avant d'arrêter l'appareil, afin de permettre au ventilateur de refroidissement de dissiper la chaleur présente à l'intérieur du poste.

b. Pour garantir une bonne longévité des compo-sants, ne pas faire fonctionner l'arc pilote plus longtemps que nécessaire.

c. Manipuler les conducteurs de la torche avec soin et les protéger des risques de détérioration.

d. Pour remplacer les pièces d'usure, n'utiliser que la clé fournie en dotation.

e. Il n'est pas suffisant de tourner l'interrupteur **(O-I) Réf. 1** sur la position **(O)** après avoir terminé la dernière découpe. Débrancher l'alimentation électrique 5 minutes après la fin du dernier travail.

RELIRE FRÉQUEMMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ INDIQUÉES AU DÉBUT DE CE MANUEL

7.0 DÉFAUTS COURANTS

Sont énumérés ci-dessous les défauts les plus couramment constatés et leurs causes possibles:

1. Pénétration insuffisante.

a. Vitesse d'avance excessive.

b. Puissance insuffisante.

c. Épaisseur du matériau trop importante.

d. Composants de la torche usés ou endommagés.

2. L'arc principal s'éteint.

a. Vitesse d'avance trop lente.

a. Distance trop grande entre la torche et la pièce.

3. Formation de scories.

a. Mauvaise pression de l'air comprimé.

a. Puissance de coupe non adéquate.

4. Buse brûlée.

a. Courant de coupe trop fort.

b. Buse endommagée ou desserrée.

c. Buse en contact avec la pièce.

d. Scories excessives : pression d'air trop faible.

1.0 DATOS TÉCNICOS . . . . . E - 2

2.0 MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN . . . . . E - 2

2.1 PANEL ANTERIOR . . . . . E - 2

3.0 INSTALACIÓN . . . . . E - 2

3.1 CONEXIÓN ELECTRÓNICA. . . . . E - 2

3.2 CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO. . . . . E - 3

4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN . . . . . E - 3

5.0 FUNCIONAMIENTO DEL PORTAELECTRODO . . . . . E - 3

6.0 PERFORACIÓN. . . . . . E - 4

7.0 DEFECTOS COMUNES DE CORTE . . . . . E - 4

1.0 DATOS TÉCNICOS

Mod. 80 A

PRIMARIO				
Alimentaciòn trifásica	220V	230V	380V	400V
Frequencia	50 Hz			
Consumiciòn eficaz	31A	29,5A	18A	17A
Consumiciòn máxima	49A	47A	28,5A	27A
SECUNDARIO				
Tensión en vacío	232V			
Corriente de corte	30 ÷ 80A			
Ciclo de trabajo 40%	80A - 112V			
Ciclo de trabajo 80%	50A - 100V			
Ciclo de trabajo 100%	30A - 92V			
Grado de protección	IP 23			
Clase de aislamento	H			
Peso	Kg. 80			
Dimensiones	mm 500 x 855 x 705			
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

Mod. 120 A

PRIMARIO				
Alimentaciòn trifásica	220V	230V	380V	400V
Frequencia	50 Hz			
Consumiciòn eficaz	52A	50A	30A	28A
Consumiciòn máxima	74A	71A	42A	40A
SECUNDARIO				
Tensión en vacío	232V			
Corriente de corte	35 ÷ 120A			
Ciclo de trabajo 50%	120A - 128V			
Ciclo de trabajo 75%	85A - 114V			
Ciclo de trabajo 100%	50A - 100V			
Grado de protección	IP 23			
Clase de aislamento	H			
Peso	Kg. 125			
Dimensiones	mm 500 x 855 x 705			
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

2.0 MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN

2.1 PANEL ANTERIOR

Figura 1.

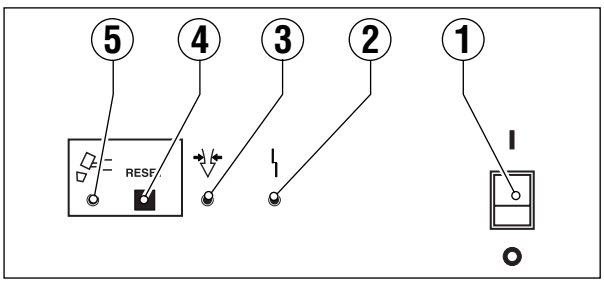
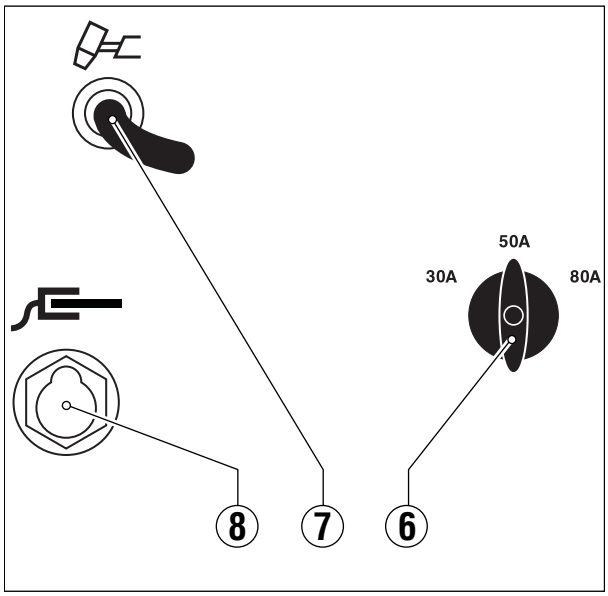


Figura 2.



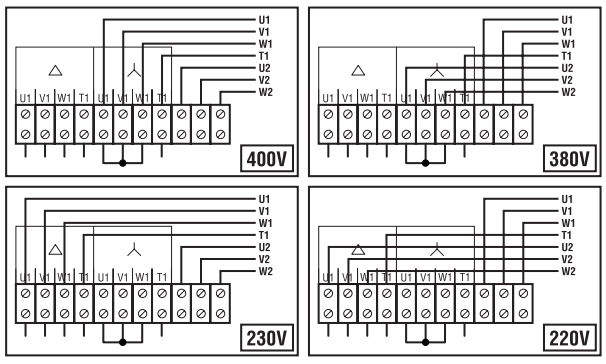
1. INTERRUPTOR DE ENCENDIMIENTO: (**Rif. 1** - Fig. 1 pág. 2)
   En las varias posiciones indicadas, el generador distribuye la corriente de corte específica.
2. LED protección intervenida: (**Rif. 2** - Fig. 1 pág. 2)
3. LED pesión insuficiente: (**Rif. 3** - Fig. 1 pág. 2)
4. PULSANTE DE RESET: (**Rif. 4** - Fig. 1 pág. 2) Este pulsante reactiva el generador después de que sea completada la operación de manutención en la torcha. Cuando la capa se reactiva de nuevo, el cuerpo torcha se apaga el led (**Rif. 5** - Fig. 1 pág. 2) . y para poder todavia cortar se necesitar presionar el pulsante (**Rif. 4** - Fig. 1 pág. 2) **.**
5. LED CAPA CORTANDO CORRIENTE: (**Rif. 5**- Fig. 1 pág. 2)
6. INTERRUPTOR DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE: (**Rif. 6** - Fig. 2 pág. 2) .
7. TORCHA PLASMA: (**Rif. 7** - Fig. 2 pág. 2)
8. CABLE DE MASA (Tierra): (**Rif. 8** - Fig. 2 pág. 2)

3.0 INSTALACIÓN

IMPORTANTE: antes de conectar, preparar o uti-lizar el equipo, leer atentamente NORMAS DE SEGURIDAD.

3.1 CONEXIÓN ELECTRÓNICA.

Este generador se suministra configurado para funcionar con 400V. Antes de conectarlo a la red de alimentación asegurarse de que la tensión de la instalación sea compatible con aquella configurada. En caso contrario, será necesario cambiar la configuración del generador en función de la tensión a la que se desea alimentarlo, preparando la regleta interna como se indica en el esquema siguiente.Asegurarse que las tomas de aire colocadas en la carcaza de la máquina no estén obstruidas y que esto no pueda ocurrir durante el funcionamiento.



Asegurarse de que la toma de alimentación esté dotada del fusible indicado en la tabla siguiente:

Alimentación	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

3.2 CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO.

Asegurarse de que la toma de alimentación esté dotada del fusible indicado en la tabla siguiente:

Alimentación aire comprimido	Mod. 80A	Mod. 120A
Caudal	180L/min	220L/min
Presión mínima	4,5bar	5bar
Presión máxima	8bar	8bar
Presión de funcionamiento	5bar	5,5bar

IMPORTANTE: limpiar regularmente el depósito del filtro del regulador (**Rif. A** - Fig. 3 pág. 3)

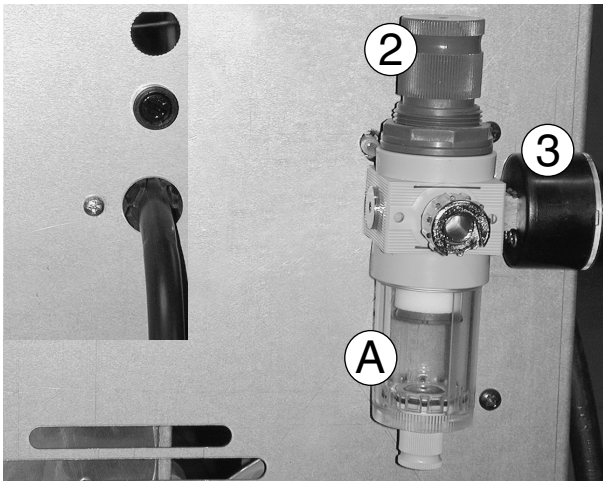
4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN

Tras haber realizado las operaciones de conexión, colocar la pinza de masa en la pieza para cortar verificando el correcto contacto eléctrico, en concreto en las piezas barnizadas u oxidadas.

a. Girar el interruptor **(0-1)** (**Rif. 1**- Fig. 1 pág. 2) de puesta en tensión en **(I)**.

b. Regular la presión del aire 4,7 <p> 5,7 (**Rif. 2**- Fig. 3 pág. 3) a través de un botón del filtro regulador verificando ésta última mediante el manómetro (**Rif. 3** - Fig. 3 pág. 3) aplicado al regulador.

Figura 3.



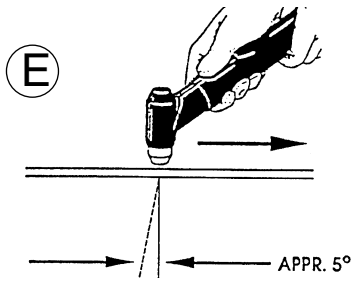
c. Escoger la corriente de corte por medio del interruptor de la regulación corriente (**Rif. 6** - Fig. 2 pág. 2) en el panel anterior, siguiendo los datos indicados en el plano inferior.

ACERO DULCE			ALUMINIO			ACERO INOX		
Espesor mm.	Curriente AMP	Velocidad mt/min	Espesor mm.	Curriente AMP	Velocidad mt/min	Espesor mm.	Curriente AMP	Velocidad mt/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 FUNCIONAMIENTO DEL PORTAELECTRODO

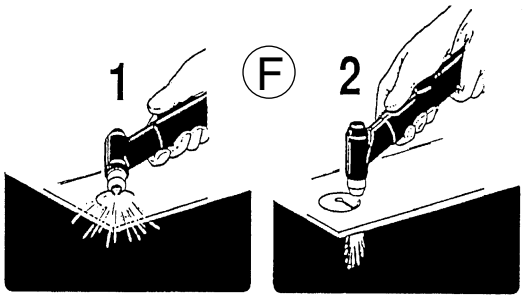
Dotar la antorcha con la boquilla y la campana de protección adecuadas para la corriente que se desea emplear siguiendo las indicaciones de la tabla siguiente:

Corriente (Amp)	Diámetro boquilla (mm)	Tipo de campana
30/35A	1 o 1,2	a contatto
50A	1 o 1,2	a contatto con distanziale
80/85A	1,2	con distanziale
120A	1,6	con distanziale



6.0 PERFORACIÓN.

En algunas operaciones de corte podría ser necesario comenzar el corte en el interior de la superficie de la chapa en vez del borde de la misma. La vuelta de la llama de la operación de perforación puede abreviar la duración de los componentes del portaelectrodo: por lo tanto, todo el trabajo de perforación debe ser efectuado lo más rápidamente posible. Minimiza la cantidad de incrustaciones que se adhieren a la misma.



Cuando se efectúa una perforación inclinar el portaelectrodo ligeramente de forma que las chispas sean sopladas por la boquilla del portaelectrodo (0y por el operador) en vez de caer sobre el portaelectrodo. Limpiar las escorias y las incrustaciones de la pantalla y de la boquilla lo antes posible. La rociadura o la inmersión de la pantalla de saldar en una sustancia antiescorias.

NOTA. Las siguientes sugerencias deben ser seguidas para todas las operaciones de corte.

a. Esperar 5 minutos antes de parar el generador una vez acabadas las operaciones de corte. Esto permite al ventilador enfriar y disipar el calor del aparato.

b. Para una larga duración de los componentes no hacer funcionar el arco piloto más tiempo de lo necesario.

c. Manipular los conductores del portaelectrodo con cuidado y protegerlos de daños.

d. Para la sustitución de los materiales gastados usar solo la llave de seguridad.

e. No es suficiente mover el interruptor **(O-I) Ref.1** de puesta en tensión en la posición **(0)** tras haber ultimado las operaciones de corte. Quitar la alimentación eléctrica 5 minutos después de hacer efectuado el último corte.

RELEER FRECUENTEMENTE LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD INDICADAS EN ESTE MANUAL.

7.0 DEFECTOS COMUNES DE CORTE

Aquí abajo se indican los problemas de corte más comunes y sus causas probables para cada uno:

1. Penetración insuficiente.

a. Velocidad de corte excesiva.

b. Potencia insuficiente.

c. Espesor del material excesivo.

d. Componentes portaelectrodo gastados o dañados.

2. El arco principal se apaga.

a. Velocidad de corte demasiado lenta.

b. Espacio entre la boquilla y el portaelectrodo y la pieza excesivo.

3. Formación de escorias.

a. Presión del gas errada.

a. Potencia de corte equivocada.

a. Componentes portaelectrodo gastados y dañados.

2. Boquillas quemadas.

a. Curriente alta

b. Boquilla de corte dañada o floja

c. Boquilla en contacto con el material

d. Residuo en exeso presion del gas plasma reducida.

1.0 DATI TECNICI . . . . . I - 2
1.1 TARGA DATI . . . . . I - 2

2.0 COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE . . . . . I - 2
2.1 PANNELLO ANTERIORE . . . . . I - 2

3.0 INSTALLAZIONE . . . . . I - 3
3.1 COLLEGAMENTO ELETTRICO. . . . . I - 3
3.2 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA. . . . . I - 3

4.0 ISTRUZIONI D'IMPIEGO . . . . . I - 3

5.0 FUNZIONAMENTO DELLA TORCIA . . . . . I - 4

6.0 PERFORAZIONE . . . . . I - 4

7.0 DIFETTI COMUNI DI TAGLIO . . . . . I - 4

1.0 DATI TECNICI

1.1 TARGA DATI

Mod. 80 A

PRIMARIO				
Tensione trifase	220V	230V	380V	400V
Frequenza	50 Hz			
Consumo effettivo	31A	29,5A	18A	17A
Consumo massimo	49A	47A	28,5A	27A
SECONDARIO				
Tensione a vuoto	232V			
Corrente di taglio	30 ÷ 80A			
Ciclo di lavoro 40%	80A - 112V			
Ciclo di lavoro 80%	50A - 100V			
Ciclo di lavoro 100%	30A - 92V			
Indice di protezione	IP 23			
Classe di isolamento	H			
Peso	Kg. 80			
Dimensioni	mm 500 x 855 x 705			
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

Mod. 120 A

PRIMARIO				
Tensione trifase	220V	230V	380V	400V
Frequenza	50 Hz			
Consumo effettivo	52A	50A	30A	28A
Consumo massimo	74A	71A	42A	40A
SECONDARIO				
Tensione a vuoto	232V			
Corrente di taglio	35 ÷ 120A			
Ciclo di lavoro 50%	120A - 128V			
Ciclo di lavoro 75%	85A - 114V			
Ciclo di lavoro 100%	50A - 100V			
Indice di protezione	IP 23			
Classe di isolamento	H			
Peso	Kg. 125			
Dimensioni	mm 500 x 855 x 705			
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

2.0 COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE

2.1 PANNELLO ANTERIORE

Figura 1.

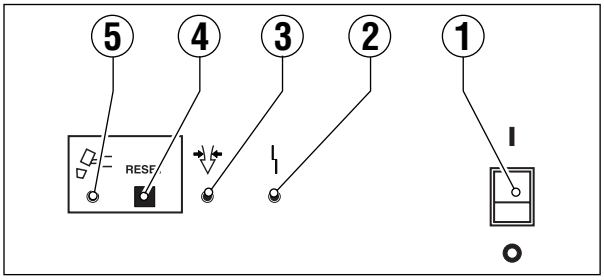
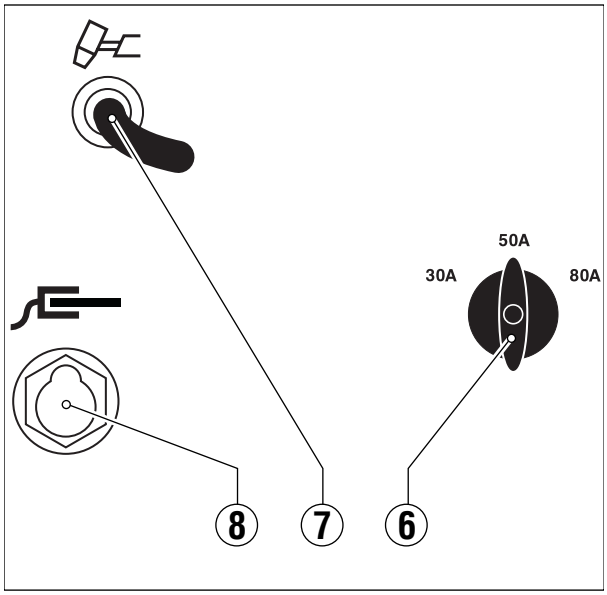


Figura 2.



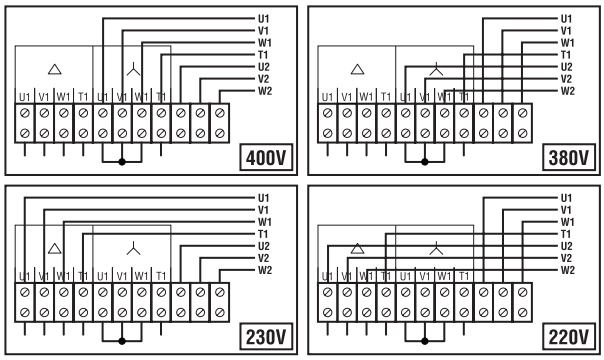
1. INTERUTTORE DI ACCENSIONE: (**Rif. 1** - Fig. 1 pag. 2)
2. LED PROTEZIONE INTERVENUTA: (**Rif. 2** - Fig. 1 pag. 2)
3. LED PRESSIONE INSUFFICIENTE: **(Rif. 3** - Fig. 1 pag. 2)
4. PULSANTE DI RESET: **(Rif. 4** - Fig. 1 pag. 2)
   Questo pulsante riattiva il generatore dopo che si è completata l'operazione di manutenzione sulla torcia. Quando la cappa viene avvitata al corpo torcia si spegne il led (**Rif. 5** - Fig. 1 pag. 2) e per poter tagliare ancora bisogna premere il pulsante (**Rif. 4** - Fig. 1 pag. 2)
5. LED CAPPA DISINSERITA: (**Rif. 5**.- Fig. 1 pag. 2)
6. COMMUTATORE DI REGOLAZIONE CORRENTE DI TAGLIO: (**Rif. 6** - Fig. 2 pag. 2) Nelle varie posizioni indicate il generatore eroga la corrente di taglio specificata.
7. TORCIA PLASMA: (**Rif. 7** - Fig. 2 pag. 2)
8. CAVO DI MASSA: **(Rif. 8** - Fig. 2 pag. 2)

3.0 INSTALLAZIONE

IMPORTANTE: Prima di collegare , preparare o utilizzare l'attrezzatura, leggere attentamente le NORME DI SICUREZZA.

3.1 COLLEGAMENTO ELETTRICO.

Il presente generatore viene fornito impostato per il funzionamento a 400V, prima di collegarlo alla rete di alimentazione accertarsi che la tensione dell'impianto sia compatibile con quella impostata, altrimenti sarà necessario cambiare l'impostazione del generatore in funzione della tensione a cui si intende alimentarlo agendo sulla morsettiera interna nel modo indicato dallo schema sottostante:



Accertarsi che la presa d'alimentazione sia dotata del fusibile indicato nella tabella sottostante:

Alimentazione	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Assicurarsi che le prese d'aria poste sull'involucro dell'apparecchiatura non siano ostruite e non vi siano possibilitá di ostruzione durante il funzionamento.

3.2 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA.

Collegare tramite il riduttore di pressione posto sul retro della macchina, il generatore alla vostra rete d'aria compressa.

Alimentazione aria compressa	Mod. 80A	Mod. 120A
Portata	180L/min	220L/min
Pressione minima	4,5bar	5bar
Pressione massima	8bar	8bar
Pressione d'esercizio	5bar	5,5bar

IMPORTANTE: pulire regolarmente il serbatoio del filtro del regolatore (**Rif. A** - Fig. 3 pag. 3)

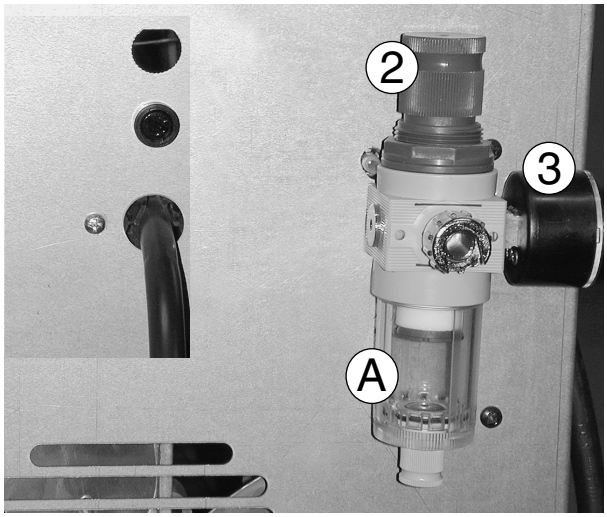
4.0 ISTRUZIONI D'IMPIEGO

Dopo aver eseguito le operazioni di collegamento, posizionare la pinza di massa sul pezzo da tagliare verificando il corretto contatto elettrico, in particolare sui pezzi verniciati o ossidati.

a. Premere l'interruttore **(0-I)** (**Rif. 1** - Fig. 1 pag. 2) di messa in tensione su **(I)** .

b. Regolare la pressione dell'aria (**Rif. 2** - Fig. 3 pag. 3) per mezzo della manopola del filtro regolatore verificando quest'ultima mediante il manometro (**Rif. 3** - Fig. 3 pag. 3) applicato sul regolatore stesso.

Figura 3.



c. Scegliere la corrente di taglio per mezzo dell'interuttore della regolazione corrente (**Rif. 6** - Fig. 2 pag. 2) sul pannello anteriore, seguendo i dati indicati nella tabella sottostante.

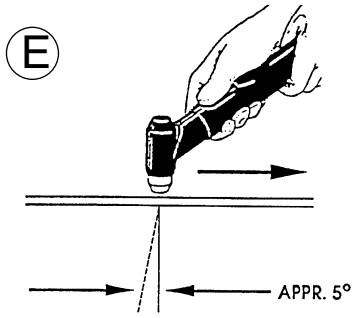
ACCIAIO DOLCE			ALLUMINIO			ACCIAIO INOX		
Spess. mm.	Corr. AMP	Velocità mt/min	Spess. mm.	Corr. AMP	Velocità mt/min	Spess. mm.	Corr. AMP	Velocità mt/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 FUNZIONAMENTO DELLA TORCIA

Allestire la torcia con l'ugello e la cappa di protezione adatti alla corrente che si intende impiegare seguendo le indicazioni della tabella sottostante:

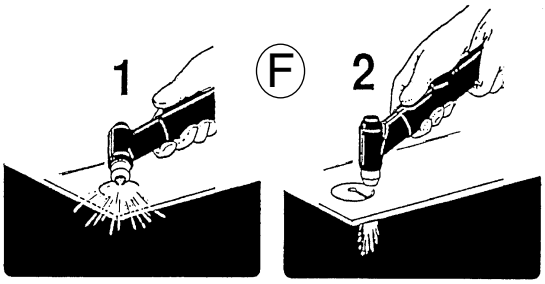
Corrente (Amp)	Diametro ugello (mm)	Tipo cappa
30/35A	1 o 1,2	a contatto
50A	1 o 1,2	a contatto con distanziale
80/85A	1,2	con distanziale
120A	1,6	con distanziale

Incominciare a tagliare lentamente e aumentare la velocità per ottenere la qualità di taglio desiderata. Per iniziare un taglio sul bordo della lamiera, allineare il centro della torcia lungo il bordo della lamiera e premere l'interuttore di comando: allora, l'arco di taglio trasferito si innescherà sul bordo della lamiera. Regolare la velocità in modo da ottenere una buona prestazione di taglio. Il plasma aria crea un arco diritto (acciaio inox, alluminio) oppure, un arco d'attacco da 5° **(Fig.E)**, (acciaio dolce). L'arco varia con la velocità, il materiale e lo spessore.



6.0 PERFORAZIONE

In alcune operazioni di taglio potrebbe essere necessario iniziare il taglio all'interno della superficie della lamiera anzichè dal bordo della lamiera. Il ritorno di fiamma dell'operazione di perforazione può abbreviare la durata dei componenti della torcia; pertanto, tutto il lavoro di perforazione deve essere effettuato più rapidamente possibile. Quando si effettua una perforazione (Fig.F),



inclinare la torcia leggermente in modo che le particelle del ritorno di fiamma vengano soffiate via dall'ugello della torcia (e dall'operatore) anzichè rimbalzare sulla torcia stessa.
Ripulire le scorie e le incrostazioni dalla cappa di schermatura e dall'ugello appena possibile.
La spruzzatura oppure l'immersione della cappa di schermatura in una sostanza antiscorie minimizza la quantità di incrostazioni che aderiscono alla medesima.

NOTA.
I seguenti suggerimenti devono essere seguiti per tutte le operazioni di taglio.

a. Aspettare 5 minuti prima di arrestare il generatore una volta ultimate le operazioni di taglio. Questo permette al ventilatore di raffreddare e dissipare il calore dall'apparecchio.

b. Per una lunga durata dei componenti non far funzionare l'arco pilota più a lungo di quanto non sia necessario.

c. Manipolare i conduttori della torcia con cura e proteggerli da danni.

d. Per la sostituzione dei materiali d'usura usare solo la chiave di sicurezza.

e. Non è sufficiente spostare semplicemente l'interruttore **(0-I) (Rif.1** - Fig. 1 pag. 2) di messa in tensione nella posizione **(0)** dopo aver ultimato le operazioni di taglio. Togliere l'alimentazione elettrica 5 minuti dopo aver effettuato l'ultimo taglio.

RILEGGERE FREQUENTEMENTE LE PRECAUZIONI DI SICUREZZA.

7.0 DIFETTI COMUNI DI TAGLIO

Sotto elencati i problemi di taglio comuni dalle cause probabili di ognuno:

1. Penetrazione insufficiente.

a. Velocità di taglio eccessiva.

b. Potenza insufficiente.

c. Spessore del materiale eccessivo.

d. Componenti torcia usurati o danneggiati.

2. L'arco principale si spegne.

a. Velocità di taglio troppo lenta.

b. Spazio tra ugello torcia e pezzo eccessivo.

3. Formazione di scorie.

a. Pressione del gas errata.

b. Potenza di taglio sbagliata.

c. Componenti torcia usurati o danneggiati.

4. Ugelli bruciacchiati.

e. Corrente elevata.

f. Ugelli di taglio danneggiati o allentati..

g. Ugello a contatto con il pezzo.

h. Scorie eccessive: pressione del gas plasma ridotta.

1.0 TECHNISCHE GEGEVENS . . . . . NL - 2
1.1 GEGEVENSPLAAT . . . . . NL - 2

2.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE . . . . . NL - 2
2.1 PANEEL VOORKANT . . . . . NL - 2

3.0 INSTALLATIE . . . . . NL - 2
3.1 ELEKTRISCHE AANSLUITING. . . . . NL - 2
3.2 AANSLUITEN PERSLUCHT. . . . . NL - 3

4.0 GEBRUIKSAANWIJZINGEN . . . . . NL - 3

5.0 WERKING VAN DE LASBRANDER . . . . . NL - 3

6.0 PERFORATIE . . . . . NL - 4

7.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN . . . . . NL - 4

1.0 TECHNISCHE GEGEVENS

1.1 GEGEVENSPLAAT

Mod. 80 A

PRIMAIR				
Driefasenspanning	220V	230V	380V	400V
Frequentie	50 Hz			
Werkelijk verbruik	31A	29,5A	18A	17A
Maximaal verbruik	49A	47A	28,5A	27A
SECUNDAIR				
Spanning bij leegloop	232V			
Snijstroom	30 ÷ 80A			
Bedrijfscyclus 40%	80A - 112V			
Bedrijfscyclus 80%	50A - 100V			
Bedrijfscyclus 100%	30A - 92V			
Beschermingsgraad	IP 23			
Isolatieklasse	H			
Gewicht	Kg. 80			
Afmetingen	mm 500 x 855 x 705			
Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

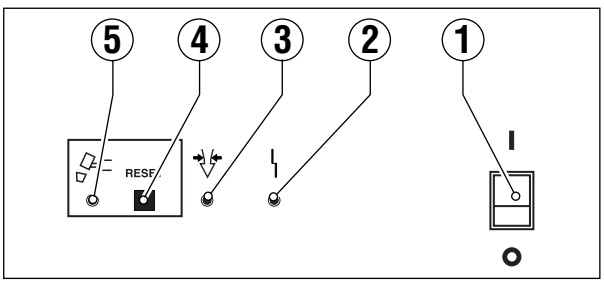
Mod. 120 A

PRIMAIR				
Driefasenspanning	220V	230V	380V	400V
Frequentie	50 Hz			
Werkelijk verbruik	52A	50A	30A	28A
Maximaal verbruik	74A	71A	42A	40A
SECUNDAIR				
Tensione a vuoto	232V			
Corrente di taglio	35 ÷ 120A			
Bedrijfscyclus 50%	120A - 128V			
Bedrijfscyclus 75%	85A - 114V			
Bedrijfscyclus 100%	50A - 100V			
Beschermingsgraad	IP 23			
Isolatieklasse	H			
Gewicht	Kg. 125			
Afmetingen	mm 500 x 855 x 705			
Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

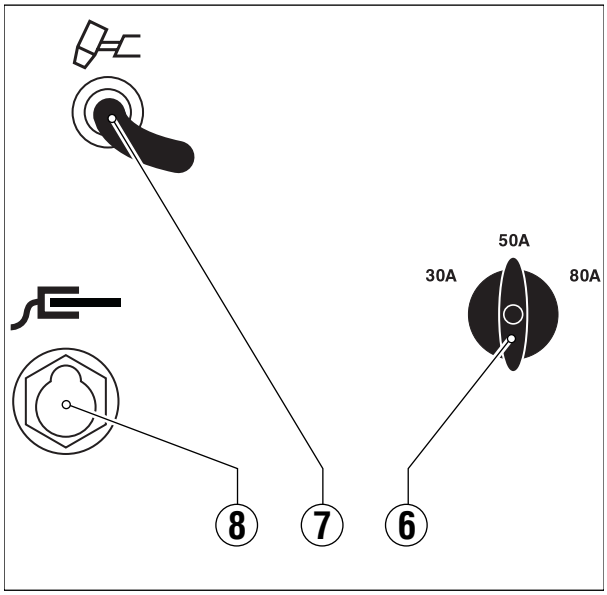
2.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE

2.1 PANEEL VOORKANT

Afbeelding 1.



Afbeelding 2.



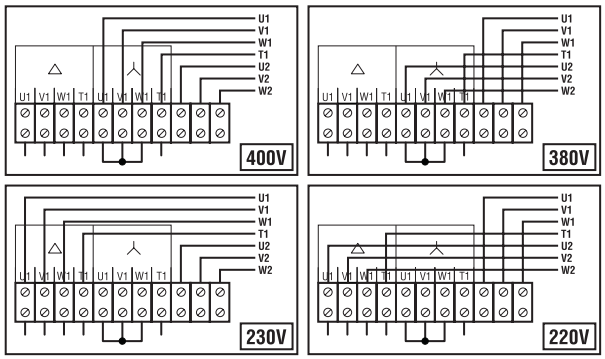
1. AAN/UIT-SCHAKELAAR (**Ref. 1** - Afb. 1 pag. 2)
2. LED BEVEILIGING INGESCHAKELD (**Ref. 2** - Afb. 1 pag. 2)
3. LED ONVOLDOENDE DRUK: **(Ref. 3** - Afb. 1 pag. 2)
4. RESET-KNOP **(Ref. 4** - Afb. 1 pag. 2)
   Met deze knop wordt de generator weer geactiveerd nadat het onderhoud op de brander is voltooid. Als de kap op de brander wordt geschroefd, gaat de led (**Ref. 5** - Afb. 1 pag. 2) euit, en om nog verder te kunnen snijden moet de knop (**Ref. 4** - Afb. 1 pag. 2) worden ingedrukt.
5. LED KAP UITGESCHAKELD (**Ref. 5**.- Afb. 1 pag. 2)
6. SCHAKELAAR VOOR AFSTELLING SNIJSTROOM **(Ref. 6** - Afb. 2 pag. 2) In de diverse standen die aangegeven worden geeft de generator de gespecificeerde snijstroom af.
7. PLASMABRANDER (**Ref. 7** - Afb. 2 pag. 2)
8. AARDINGSKABEL **(Ref. 8** - Afb. 2 pag. 2)

3.0 INSTALLATIE

BELANGRIJK: Alvorens de uitrusting aan te sluiten, klaar te maken of te gebruiken eerst aandachtighet VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN doorlezen.

3.1 ELEKTRISCHE AANSLUITING.

De generator wordt geleverd met een instelling om te werken op 400V. Voordat u de generator op het voedingsnet aansluit, dient u te controleren of de spanning van de stroominstallatie compatibel is met de ingestelde spanning van de generator. Als dit niet het geval is, moet de instelling van de generator aangepast worden aan de netspanning, door de aansluitklemmen op het elektrische klemblok aan de binnenkant te veranderen volgens onderstaand schema:



Controleer of het stopcontact voorzien is van de zekering die vermeld staat in onderstaande tabel:

Voeding	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Verzeker u ervan dat de luchtinlaten op het omhulsel van het apparaat niet verstopt zijn, en dat het niet mogelijk is dat deze verstopt raken tijdens het werken.

3.2 AANSLUITEN PERSLUCHT.

Sluit de generator met behulp van de drukverlager aan de achterkant van de machine aan op de aanwezige persluchtinstallatie.

Persluchtvoeding	Mod. 80A	Mod. 120A
Capaciteit	180L/min	220L/min
Minimumdruk	4,5bar	5bar
Maximumdruk	8bar	8bar
Druk tijdens bedrijf	5bar	5,5bar

BELANGRIJK: maak regelmatig het reservoir schoon van het filter van de regelaar (**Ref. A** - Afb. 3 pag. 3)

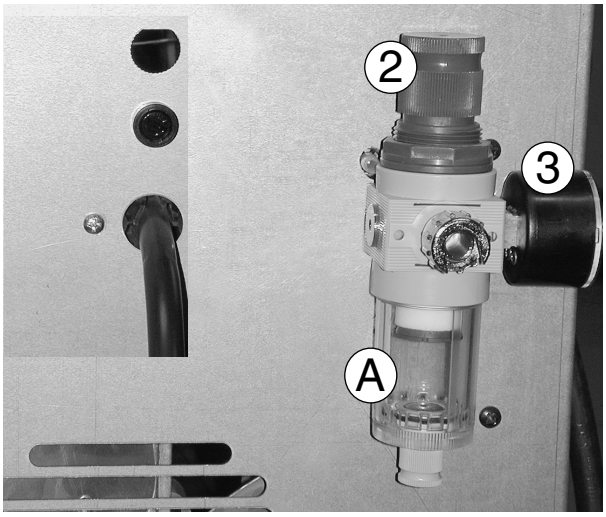
4.0 GEBRUIKSAANWIJZINGEN

Nadat de aansluitingen zijn gemaakt moet de aardklem op het werkstuk worden geplaatst dat gesneden moet worden, waarbij vooral op gelakte of geroeste werkstukken moet worden nagegaan of het elektrische contact goed is.

a. Zet de schakelaar **(0-I)** (**Ref. 1** - Afb. 1 pag. 2) waarmee spanning op het apparaat gezet wordt, in de stand **(I)** .

b. Regel de luchtdruk op 4,7 <P> 5,7 (**Ref. 2** - Afb. 3 pag. 3) door middel van de knop van het regelaarfilter, en controleer deze met de manometer (**Ref. 3** - Afb. 3 pag. 3) die op de rege-laar zelf zit.

Afbeelding 3.



c. Kies de snijstroom met behulp van de stroomregelingsschakelaar (**Ref. 6** - Afb. 2 pag. 2) op het paneel op de voorkant, volgens de gegevens die in onderstaande tabel worden vermeld.

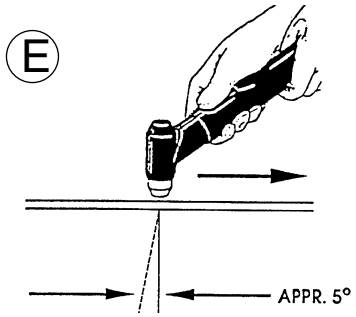
ZACHT STAAL			ALUMINIUM			ROESTVRIJ STAAL		
Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min	Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min	Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 WERKING VAN DE LASBRANDER

Rust de toorts uit met de straalpijp en de beschermende kap die geschikt zijn voor de stroom die u wilt toepassen, en volg daarbij de aanwijzingen in de onderstaande tabel:

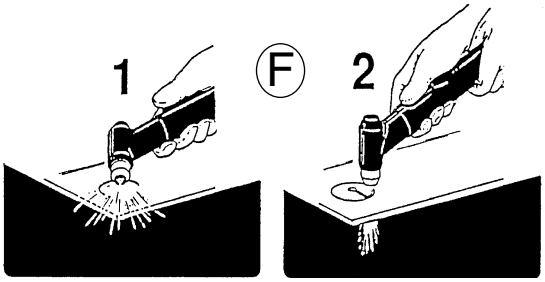
Stroom (Amp)	Diameter straalpijp (mm)	Type kap
30/35A	1 of 1,2	contact
50A	1 of 1,2	contact met afstandsstuk
80/85A	1,2	met afstandsstuk
120A	1,6	met afstandsstuk

Voor het bereiken van de gewenste snijkwaliteit langzaam beginnen en daarna de snelheid verhogen. Om met een snede op de rand van de staalplaat te beginnen, het midden van de lasbrander langs de rand van de staalplaat plaatsen en op de bedieningsschakelaar drukken: de verplaatste snijboog zal dan op de rand van de staalplaat snijden. Regel de snelheid zodat een goed snijresultaat wordt bereikt. Het luchtplasma creëert een rechte boog (roestvrijstaal, aluminium) of een lasboog van 5° (**Afb. E**), (zacht staal). De boog varieert op grond van de snelheid, het materiaal en de dikte.



6.0 PERFORATIE

Bij enkele snijwerkzaamheden kan het noodzakelijk zijn dat de snede niet vanaf de rand maar vanaf de binnenkant van het oppervlak van de staalplaat moet worden gestart. Bij het perforeren kan de vlam terugkeren en zo de levensduur van de componenten van de lasbrander verkorten; reden waarom bij het perforeren zo snel mogelijk moet worden gewerkt. Bij het maken van een perforatie (**Afb. F**) de lasbrander een beetje schuin houden zodat de vlamdeeltjes die terugkomen door het mondstuk van de brander (en van de operator) worden weggeblazen in plaats van dat ze op de brander zelf terechtkomen.



Verwijder zo snel mogelijk de slak en de afzettingen op de beschermkap en het mondstuk.
Het bespuiten of onderdompelen van de beschermkap in een antislakmiddel zorgt ervoor dat er zich minder afzettingen op de kap vormen.

OPMERKING
De volgende suggesties gelden voor alle snijwerkzaamheden.

a. Wacht na het beëindigen van de snijwerkzaamheden nog 5 minuten alvorens de generator uit te schakelen. Dit om de ventilator de gelegenheid te geven om de warmte binnen in het apparaat af te koelen en te verspreiden.

b. De componenten gaan langer mee indien de pilootboog niet langer wordt gebruikt dan noodzakelijk is.

c. Hanteer de geleiders van de lasbrander zorgvuldig en bescherm ze tegen schade.

d. Gebruik bij de vervanging van verbruiksmaterialen uitsluitend de veiligheidssleutel.

e. Het is niet genoeg om eenvoudig de schakelaar **(0-I) (Ref.1** - Afb. 1 pag. 2) waarmee span-ning op het apparaat gezet wordt, op de stand **(0)** te zetten nadat het snijden voltooid is. De elektrische voeding moet 5 minuten na de laatste snede wor-den uitgeschakeld.

DE VEILIGHEIDSMAATREGELEN MOETEN REGELMATIG OPNIEUW WORDEN GELEZEN.

7.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN

Onderstaand volgt een overzicht van de meest frequente problemen bij het snijden en de mogelijke oorzaken ervan:

Onvoldoende penetratie.

a. Te hoge snijsnelheid.
b. Te laag vermogen.
c. Te dik materiaal.
d. Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

De hoofdboog valt uit.

a. Te lage snijsnelheid.
b. Teveel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

Slakvorming.

a. Verkeerde gasdruk
b. Verkeerd snijvermogen.

Verschroeide mondstukken.

a. Te hoge stroomwaarde.
b. Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
c. Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
d. Overdreven slakvorming: te lage gasdruk plasma.

1.0 DATE TEHNICE . . . . . RO - 2
1.1 PLĂCUŢA DE TIMBRU . . . . . RO - 2

2.0 COMENZI: POZIŢIA ŞI FUNCŢIA . . . . . RO - 2
2.1 PANOUL ANTERIOR . . . . . RO - 2

3.0 INSTALAREA . . . . . RO - 2
3.1 CONEXIUNEA ELECTRICĂ. . . . . RO - 2
3.2 RACORDAREA LA AER COMPRIMAT . . . . . RO - 3

4.0 INSTRUCŢIUNI DE UTILIZARE . . . . . RO - 3

5.0 FUNCŢIONAREA TORŢEI . . . . . RO - 3

6.0 PERFORAREA . . . . . RO - 4

7.0 DEFECTE DE TAIERE . . . . . RO - 4

1.0 DATE TEHNICE

1.1 PLĂCUŢA DE TIMBRU

Mod. 80 A

PRIMAR				
Tensiune trifazată	220V	230V	380V	400V
Frecvenţă	50 Hz			
Consum efectiv	31A	29,5A	18A	17A
Consum maxim	49A	47A	28,5A	27A
SECUNDAR				
Tensiune în gol	232V			
Curent de tăiere	30 - 80A			
Ciclu de lucru 40%	80A - 112V			
Ciclu de lucru 80%	50A - 100V			
Ciclu de lucru 100%	30A - 92V			
Indice de protecţie	IP 23			
Clasă de izolare	H			
Greutate	Kg. 80			
Dimensiuni	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

Mod. 120 A

PRIMAR				
Tensiune trifazată	220V	230V	380V	400V
Frecvenţă	50 Hz			
Consum efectiv	52A	50A	30A	28A
Consum maxim	74A	71A	42A	40A
SECUNDAR				
Tensiune în gol	232V			
Curent de tăiere	35 - 120A			
Ciclu de lucru 50%	120A - 128V			
Ciclu de lucru 75%	85A - 114V			
Ciclu de lucru 100%	50A - 100V			
Indice de protecţie	IP 23			
Clasă de izolare	H			
Greutate	Kg. 125			
Dimensiuni	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

2.0 COMENZI: POZIŢIA ŞI FUNCŢIA

2.1 PANOUL ANTERIOR

Figura 1.

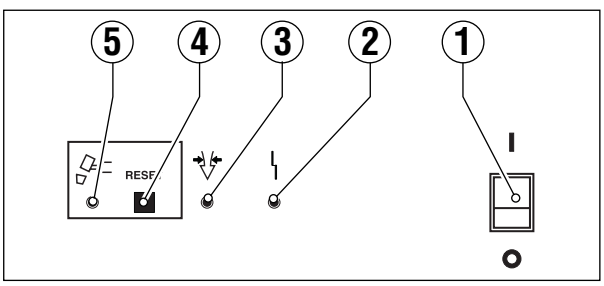
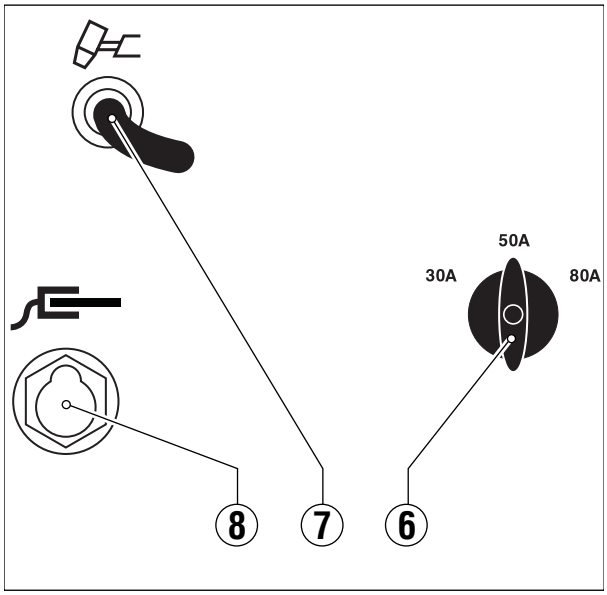


Figura 2.



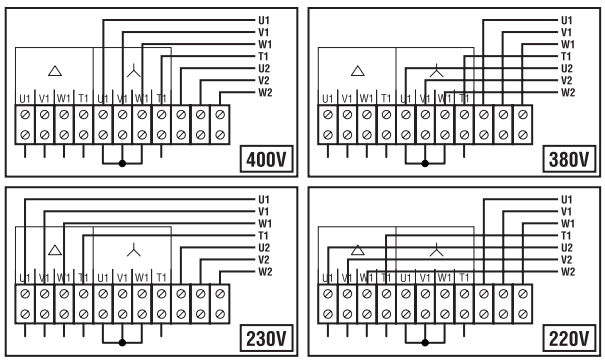
1. ÎNTRERUPĂTOR DE APRINDERE (**Pct. 1** - Fig. 1 pag. 2)
2. LED INTERVENŢIE PROTECŢIE (**Pct. 2** - Fig. 1 pag. 2)
3. LED PRESIUNE INSUFICIENTĂ (**Pct. 3** - Fig. 1 pag. 2)
4. BUTON DE RESETARE (**Pct. 4** - Fig. 1 pag. 2)
   Acest buton reactivează generatorul după ce s-a terminat operaţiunea de întreţinere efectuată asupra torţei. Când apărătoarea e înşurubată pe corpul torţei, se stinge ledul (**Pct. 5** - Fig. 1 pag. 2) , iar pentru a putea tăia din nou trebuie să apăsaţi pe butonul (**Pct. 4** - Fig. 1 pag. 2)
5. LED APĂRĂTOARE DEZACTIVATĂ (**Pct. 5**.- Fig. 1 pag. 2)
6. COMUTATOR DE REGLARE CURENT DE TĂIERE (**Pct. 6** - Fig. 2 pag. 2) on diferitele poziţii indicate generatorul produce curentul de tăiere specificat.
7. TORŢĂ PLASMĂ (**Pct. 7** - Fig. 2 pag. 2)
8. CABLU DE MASĂ (**Pct. 8** - Fig. 2 pag. 2)

3.0 INSTALAREA

IMPORTANT: Înainte de a conecta, pregăti sau utiliza aparatul, citiţi cu atenţie NORME DE SIGURANŢĂ.

3.1 CONEXIUNEA ELECTRICĂ.

Acest generator e furnizat reglat pentru funcţionarea la 400V, înainte de a-l racorda la reţeaua de alimentare asiguraţi-vă că tensiunea instalaţiei e compatibilă cu cea reglată, altfel va fi necesar să modificaţi reglarea generatorului în funcţie de tensiunea cu care va fi alimentat, acţionând asupra panoului de borne intern, în modul indicat în schema de mai jos:



Asiguraţi-vă că priza de alimentare este dotată cu siguranţa fuzibilă indicată în tabelul de mai jos:

Alimentare	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Asiguraţi-vă că prizele de aer situate pe carcasa aparatului nu sunt astupate şi că nu există posibilitatea ca ele să fie astupate în timpul funcţionării.

3.2 RACORDAREA LA AER COMPRIMAT

Conectaţi generatorul, prin intermediul reductorului de presiune situat în spatele aparatului, la reţeaua dv. de aer comprimat.

Alimentare aer comprimat	Mod. 80A	Mod. 120A
Debit	180L/min	220L/min
Presiune minimă	4,5bar	5bar
Presiune maximă	8bar	8bar
Presiune de funcţionare	5bar	5,5bar

IMPORTANT: curăţaţi periodic rezervorul filtrului dispozitivului de reglare (Pct. A - Fig. 3 pag. 3)

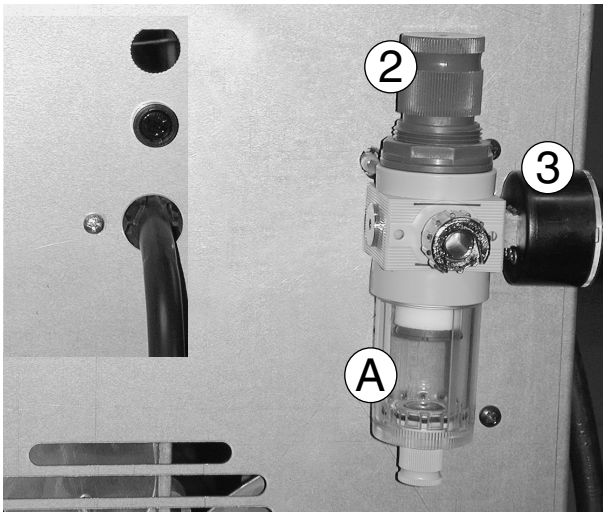
4.0 INSTRUCŢIUNI DE UTILIZARE

După ce aţi executat operaţiunile de conectare, poziţionaţi cleştele de masă pe piesa ce trebuie tăiată, verificând să fie corect contactul electric, mai ales pentru piesele vopsite sau oxidate.

a. Apăsaţi întrerupătorul **(0-I)** (**Pct. 1** - Fig. 1 pag. 2) de punere sub tensiune ca să fie pe (I).

b. Reglaţi presiunea aerului 4,7 P 5,7 (**Pct. 2** - Fig. 3 pag. 3) prin intermediul butonului filtrului de reglare, verificându-l cu ajutorul manometrului (**Pct. 3** - Fig. 3 pag. 3) aplicat pe dispozitivul de reglare.

Figura 3.



c. Alegeţi curentul de tăiere cu ajutorul întrerupătorului de reglare a curentului (**Pct. 6** - Fig. 2 pag. 2) de pe panoul anterior, urmărind datele indicate în tabelul de mai jos.

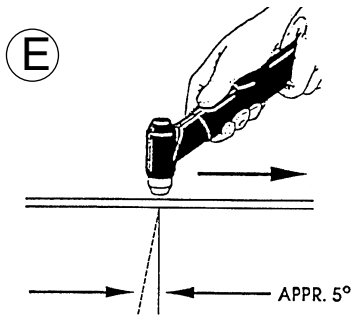
OŢEL MOALE			ALUMINIU			OŢEL INOX		
Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min	Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min	Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 FUNCŢIONAREA TORŢEI

Montaţi pe torţă duza şi apărătoarea de protecţie adecvate pentru curentul pe care doriţi să-l utilizaţi, urmând indicaţiile din tabelul de mai jos:

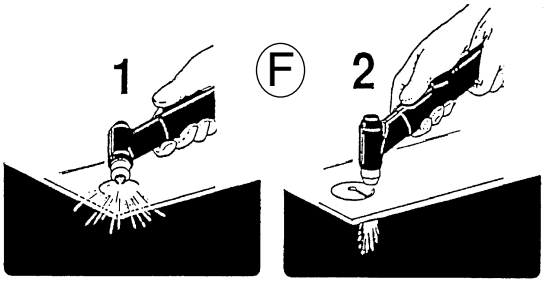
Curent (Amp)	Diametru duză (mm)	Tip apărătoare
30/35A	1 sau 1,2	cu contact
50A	1 sau 1,2	cu contact cu distanţier
80/85A	1,2	cu distanţier
120A	1,6	cu distanţier

Începeţi să tăiaţi încet şi măriţi viteza pentru a obţine calitatea dorită a tăierii. Pentru a începe tăierea pe marginea foii de tablă, aliniaţi centrul torţei de-a lungul marginii tablei şi apăsaţi pe întrerupătorul de comandă: în acest fel, arcul de tăiere transferat se va forma pe marginea tablei. Reglaţi viteza astfel încât să se obţină un rezultat optim al tăierii. Plasma-aerul formează un unghi drept (oţel inox, aluminiu) sau un unghi de atac de 5ë (**Fig. E**), (oţel moale). Unghiul se schimbă în funcţie de viteză, material şi grosime.



6.0 PERFORAREA

La unele operaţii de tăiere e necesară începerea tăieturii din interiorul suprafeţei tablei, şi nu de la marginea tablei. ontoarcerea flăcării la operaţia de perforare poate scurta durata de viaţă a componentelor torţei; de aceea, operaţia de perforare trebuie efectuată cât mai rapid posibil. Când se efectuează o operaţie de perforare (**Fig. F**),



înclinaţi torţa uşor, astfel încât particulele de la întoarcerea flăcării să fie suflate departe de duza torţei (şi de utilizator), în loc să ricoşeze de torţă. Curăţaţi reziduurile şi incrustaţiile de pe apărătoarea de ecranare şi de pe duză cât mai repede posibil.
Stropirea sau scufundarea apărătorii de ecranare într-o substanţă anti-reziduuri micşorează cantitatea de incrustaţii care aderă la aceasta.

NOTĂ.
Următoarele recomandări trebuie respectate pentru toate operaţiile de tăiere.

a. Aşteptaţi 5 minute înainte de a opri generatorul, după ce aţi terminat operaţiile de tăiere. Acest lucru permite ventilatorului să răcească şi să disipeze căldura aparatului.

b. Pentru o durată lungă de viaţă a componentelor, nu lăsaţi în funcţiune arcul pilot mai mult decât e necesar.

c. Umblaţi cu grijă cu conductoarele torţei şi protejaţi-le de deteriorări.

d. Pentru înlocuirea materialelor uzate folosiţi numai cheia de siguranţă.

e. Nu e suficient să deplasaţi pur şi simplu întrerupătorul **(0-I)** **(Pct. 1** - Fig. 1 pag. 2) de punere sub tensiune pe poziţia (**0**) după ce aţi terminat operaţiile de tăiere. Deconectaţi de la alimentarea cu electricitate la 5 minute după ce aţi efectuat ultima tăietură.

RECITIŢI FRECVENT MĂSURILE DE SIGURANŢĂ.

7.0 DEFECTE DE TAIERE

Defecte la operatia de taierea cu arc:

Patrundere insuficienta.

a. Viteza de taiere prea mare.
b. Putere insuficienta.
c. Grosime material prea mare.
d. Componentele pistoletului deteriorate.

Arcul se intrerupe.

a. Viteza de taiere prea mica.
b. Duza prea distantata de piesa.

Formare de zgura.

a. Presiune de gaz scazuta
b. Putere scazuta.

Duza arsa.

a. Curentul prea mare.
b. Duza deteriorata sau lipsa.
c. Duza atinge piesa.
d. Zgura excesiva: presiunea gazului prea mica.

1.0 TECHNICKÉ ÚDAJE . . . . . SK - 2
1.1 ŠTÍTOK S ÚDAJMI . . . . . SK - 2

2.0 OVLÁDACIE PRVKY: POLOHA A FUNKCIA . . . . . SK - 2
2.1 PREDNÝ PANEL. . . . . SK - 2

3.0 INŠTALÁCIA. . . . . SK - 2
3.1 ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE. . . . . SK - 2
3.2 ZAPOJENIE STLAČENÉHO VZDUCHU. . . . . SK - 3

4.0 POKYNY NA POUŽÍVANIE. . . . . SK - 3

5.0 ČINNOSŤ HORÁKA . . . . . SK - 3

6.0 PREDERAVENIE . . . . . SK - 4

7.0 VŠEOBECNÉ CHYBY PRI REZANÍ . . . . . SK - 4

1.0 TECHNICKÉ ÚDAJE

1.1 ŠTÍTOK S ÚDAJMI

Mod. 80 A

PRIMÁRNY				
Napätie trojfázového vedenia	220V	230V	380V	400V
Frekvencia	50 Hz			
Skutočná spotreba	31A	29,5A	18A	17A
Maximálna spotreba	49A	47A	28,5A	27A
SEKUNDÁRNY				
Napätie naprázdno	232V			
Rezací prúd	30 ÷ 80A			
Pracovný cyklus 40%	80A - 112V			
Pracovný cyklus 80%	50A - 100V			
Pracovný cyklus 100%	30A - 92V			
Index ochrany	IP 23			
Trieda izolácie	H			
Peso	Kg. 80			
Hmotnost'	mm 500 x 855 x 705			
Rozmery	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

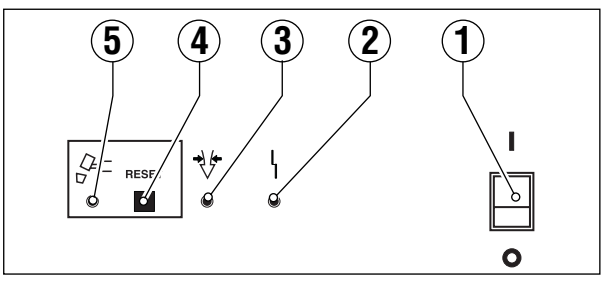
Mod. 120 A

PRIMÁRNY				
Napätie trojfázového vedenia	220V	230V	380V	400V
Frekvencia	50 Hz			
Skutočná spotreba	52A	50A	30A	28A
Maximálna spotreba	74A	71A	42A	40A
SEKUNDÁRNY				
Napätie naprázdno	232V			
Rezací prúd	35 ÷ 120A			
Pracovný cyklus 50%	120A - 128V			
Pracovný cyklus 75%	85A - 114V			
Pracovný cyklus 100%	50A - 100V			
Index ochrany	IP 23			
Trieda izolácie	H			
Peso	Kg. 125			
Hmotnost'	mm 500 x 855 x 705			
Rozmery	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

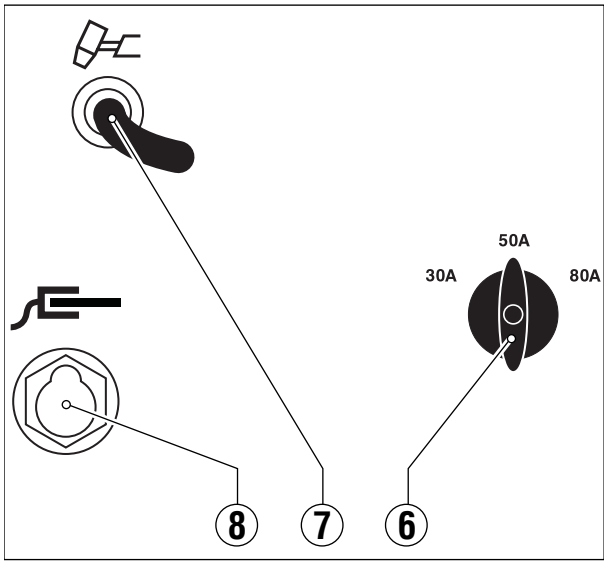
2.0 OVLÁDACIE PRVKY: POLOHA A FUNKCIA

2.1 PREDNÝ PANEL

Obrázok 1.



Obrázok 2.



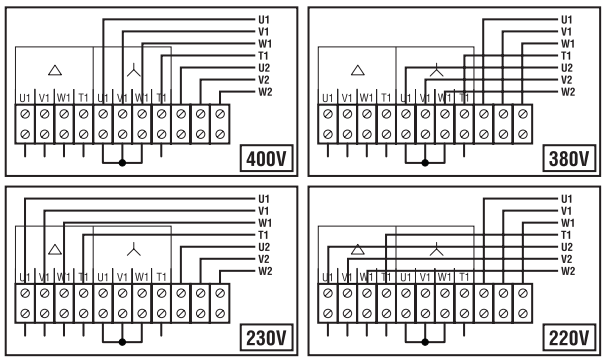
1. VYPÍNAČ (**Ozn. 1** - obr. ã. 1 str. 2)
2. SVETELNÁ KONTROLKA ZÁSAHU OCHRANNÉHO PRVKU (**Ozn. 2** - obr. ã. 1 str. 2)
3. SVETELNÁ KONTROLKA NEDOSTATOČNÉHO TLAKU (**Ozn. 3** - obr. ã. 1 str. 2)
4. TLAČIDLO ZRUŠENIA NASTAVENIA (**Ozn. 4** - obr. ã. 1 str. 2) Toto tlačidlo znovu aktivuje generátor po ukončení údržby horáka. Po naskrutkovaní krytu na teleso horáka zhasne kontrolka (**Ozn. 5** - obr. ã. 1 str. 2) a aby ste mohli rezat', treba stlačit' tlačidlo (**Ozn. 4** - obr. ã. 1 str. 2) .
5. SVETELNÁ KONTROLKA VYRADENÉHO KRYTU (**Ozn. 5** - obr. ã. 1 str. 2) .
6. PREPÍNAČ REGULÁCIE PRÚDU REZANIA (**Ozn. 6** - obr. ã. 2 str. 2) V rôznych uvedených polohách generátor vytvára špecifický prúd rezania.
7. PLAZMOVÝ HORÁK (**Ozn. 7** - obr. ã. 2 str. 2)
8. UZEMŇOVACÍ KÁBEL (**Ozn. 8** - obr. ã. 2 str. 2)

3.0 INŠTALÁCIA

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE: Pred zapojením, prípravou a používaním zariadenia si pozorne prečítajte BEZPEČ-NOSTNÉ NORMY.

3.1 ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE.

Tento generátor sa dodáva nastavený na činnosť pri 400V, predtým, ako ho zapojíte do napájacej siete, skontrolujte, či napätie zariadenia vyhovuje nastavenému napätiu, ak nie, bude potrebné zmeniť nastavenie generátora v závislosti od napätia napájania prostredníctvom vnútornej svorkovnice tak, ako je uvedené na schéme dolu:



Skontrolujte, či je zásuvka napájacej siete vybavená poistkou podľa údajov v tabuľke dolu:

Napájanie	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Skontrolujte, či prívody vzduchu umiestnené na plášti zariadenia nie sú upchaté a či nehrozí nebezpečenstvo upchatia počas činnosti.

3.2 ZAPOJENIE STLAČENÉHO VZDUCHU.

Prostredníctvom reduktora tlaku, ktorý je umiestnený na zadnej strane stroja, zapojte generátor k sieti stlačeného vzduchu.

Napájanie stlačeným vzduchom	Mod. 80A	Mod. 120A
Prietok	180L/min	220L/min
Minimálny tlak	4,5bar	5bar
Maximálny tlak	8bar	8bar
Pracovnýtlak	5bar	5,5bar

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE: pravidelne čistite nádrž filtra regulátora (**Ozn. A** - obr. ã. 3 str. 3)

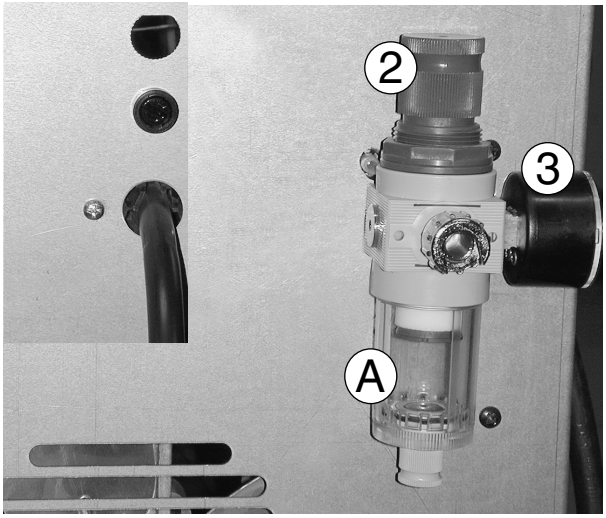
4.0 POKYNY NA POUŽÍVANIE

Po vykonaní zapojenia umiestnite svorky uzemnenia na výrobok, ktorý chcete rezat', pričom skontrolujte správny elektrický kontakt, hlavne na lakovaných alebo oxidovaných kusoch.

a. Stlačte siet'ový vypínač (0-I) (**Ozn. 1** - obr. ã. 1 str. 2) do polohy **(I) .**

b. Nastavte tlak vzduchu 4,7 <P> 5,7 (**Ozn. 2** - obr. ã. 3 str. 3) pomocou ovládacieho gombíka regulačného filtra, pričom skontrolujte tlak pomocou manometra (**Ozn. 3** - obr. ã. 3 str. 3) umiestnenom na samotnom regulátore.

Obrázok 3.



c. Zvoľte prúd rezania prostredníctvom prepínača regulácie prúdu (**Ozn. 6** - obr. ã. 2 str. 2) na prednom paneli, postupujte podľa údajov uvedených v tabuľke dolu.

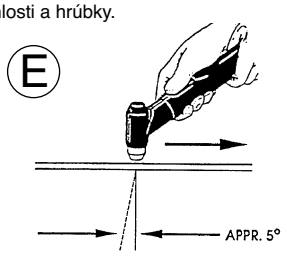
MÄKKÁ OCEĽ			HLINÍK			NEREZOVÁ OCEĽ		
Hrúbka mm	Prúd AMP	Rýchlost' m/min	Hrúbka mm	Prúd AMP	Rýchlost' m/min	Hrúbka mm	Prúd AMP	Rýchlost' m/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 ČINNOSŤ HORÁKA

Na horák namontujtetrysku a ochranný kryt, vhodné pre prúd, ktorý chcete použiť, podľa pokynov v tabuľke dolu:

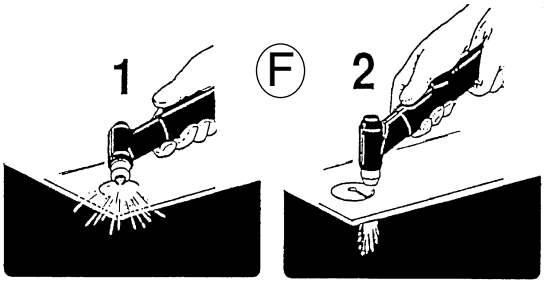
Prúd (Amp)	Priemer trysky (mm)	Druh krytu
30/35A	1 alebo 1,2	kontaktný
50A	1 alebo 1,2	kontaktný s vymedzovačom
80/85A	1,2	s vymedzovačom
120A	1,6	s vymedzovačom

IZačnite rezat' pomaly a zvyšujte rýchlost', aby ste dosiahli želanú kvalitu rezu. Aby ste začali rez na okraji plechu, zarovnajte stred horáka pozdĺž okraja plechu a stlačte ovládací vypínač: týmto sa rezací oblúk prenesie na okraj plechu. Upravte rýchlost', aby ste dosiahli správnu kvalitu rezu. Plazmový horák so vzduchom vytvára priamy oblúk (nerez, hliník) alebo počiatočný oblúk 5° (**Obr. E**), (mäkká oceľ). Oblúk sa mení v závislosti od materiálu, rýchlosti a hrúbky.



6.0 PREDERAVENIE

Pri niektorých úkonoch môže byt' nutné začat' rez vnútri povrchu plechu, nie na okraji. Návrat plameňa prederavenia môže skrátit' životnost' dielcov horáka; preto treba prederavenie vykonávat' vždy čo najrýchlejšie. Pri vykonávaní prederavenia (**Obr.F**),



horák mierne nakloňte, aby sa čiastočky spätného plameňa odfukovali smerom preč od trysky horáka (a pracovníka), namiesto toho, aby prskali na samotný horák.
Očistite zvyšky a priškvareniny z krytu a z trysky čo najskôr.
Postriekanie krytu alebo jeho ponorenie do kvapaliny obmedzujúcej zvyšky znižuje množstvo priškvarenín, ktoré sa prilepia na kryt.

POZNÁMKA.
Nasledujúce rady dodržiavajte pri všetkých operáciách rezania.

a. Predtým, ako zastavíte generátor po rezaní, počkajte 5 minút. Toto umožní ventilátoru ochladit' a rozptýlit' teplo spotrebiča.

b. Aby sa udržala životnost' dielov, nenechávajte počiatočný oblúk v činnosti dlhšie, ako je nevyhnutné.

c. S vodičmi horáka manipulujte opatrne a chráňte ich pred poškodením.

d. Pri výmene spotrebných materiálov používajte výhradne bezpečnostný kľúč.

e. Nestačí jednoducho premiestnit' vypínač **(0-I) (Ozn.1** - obr. ã. 1 str. 2) do polohy (0) po ukončení rezania. Po 5 minútach od vykonania posledného rezu odpojte elektrické napájanie.

ČASTO ČÍTAJTE BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA.

7.0 VŠEOBECNÉ CHYBY PRI REZANÍ

Uvádzame zoznam problémov pri rezaní a ich pravdepodobné príčiny:

Nedostatočné prederavenie.

a. Veľká rýchlost' rezania.

b. Nedostatočný výkon.

c. Nadmerná hrúbka materiálu.

d. Opotrebované alebo poškodené dielce horáka.

Hlavný oblúk zhasína.

a. Veľmi nízka rýchlost' rezania.

b. Priestor medzi tryskou horáka a výrobkom je veľký.

Tvoria sa zvyšky.

a. Nesprávny tlak plynu.

b. Nesprávny výkon rezu.

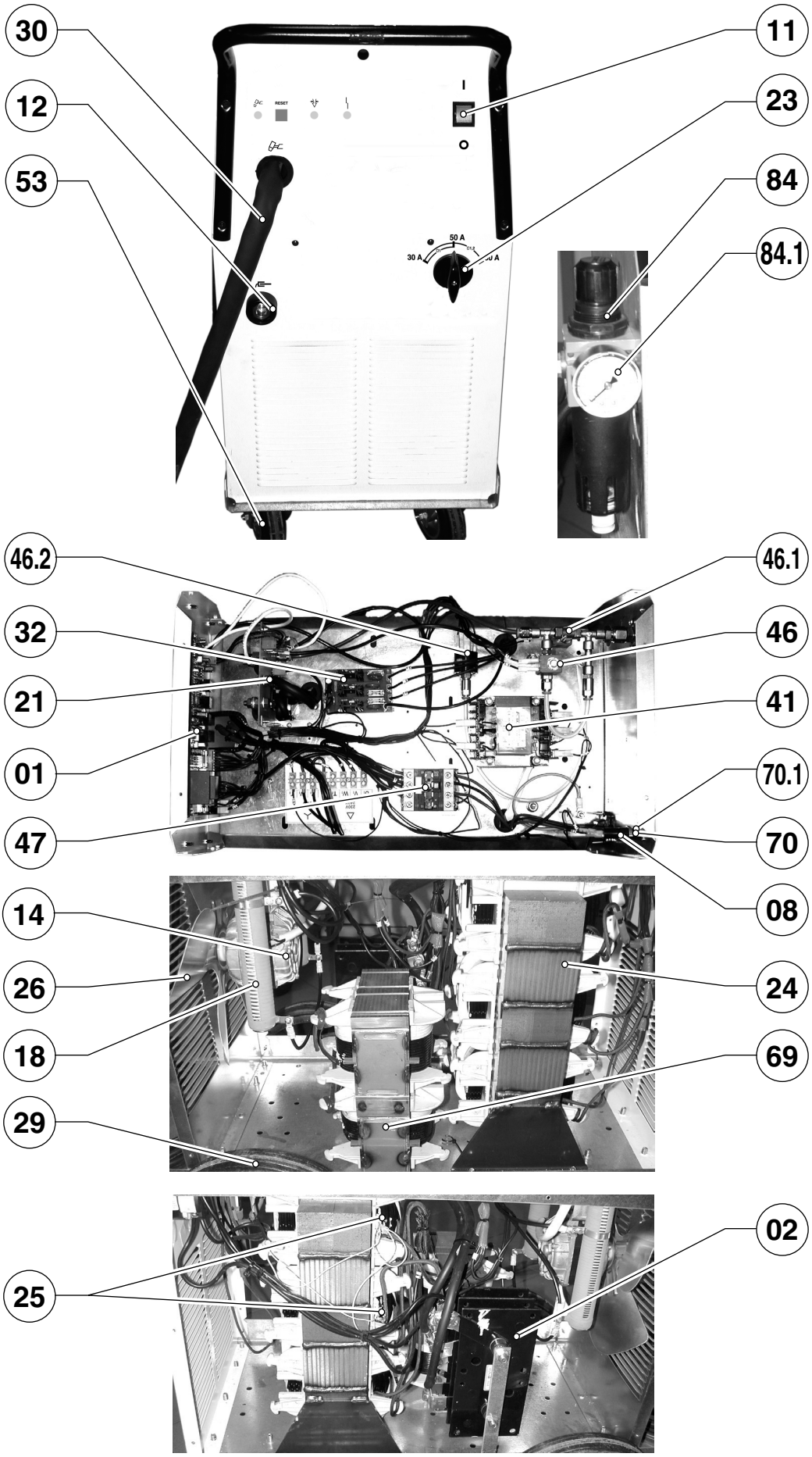
Opálené trysky.

a. Príliš vysoký prúd.

b. Poškodené alebo uvolnené rezacie trysky.

c. Tryska je v kontakte s výrobkom.

d. Nadmerné množstvo zvyškov: znížený tlak plazmového plynu.


30
12
53
11
23
84
84.1
RESET
50 A
30 A
46.2
32
21
01
47
46.1
46
41
70.1
70
08
14
26
18
29
24
69
25
02

Model 80 A

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIZIONE
01	W000264624	CIRCUIT BOARD CE 22695	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22695	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22695	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22695
02	W000264611	RECTIFIER	REDRESSEUR	RECTIFICADOR	RADDRIZZATORE
08	W000254577	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	CAVO DI ALIMENTAZIONE
11	W000227483	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUTTORE
12	W000231163	OTLEY CONNECTOR	RACCORD SORTIE	RACOR DE SALIDA	INNSESTO DINSE
14	W000227838	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	MOTOVENTILATORE
18	W000227542	RESISTANCE	RÉSISTANCE	RESISTENCIA	RESISTENZA
21	W000264617	CIRCUIT BOARD CE 22693	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22693	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22693	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22693
23	W000227468	CHANGEOVER SWITCH	COMMUTATEUR	CONMUTADOR	COMMUTATORE
24	W000264609	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMADOR	TRASFORMATORE
25	W000227753	HEAT SENSOR	SONDE THERMIQUE	SONDA TÉRMICA	SONDA TERMICA
26	W000227605	FAN	VENTILATEUR	VENTILADOR	VENTOLA
29	W000231352	FIXED WHEEL	ROUE FIXE	RUEDA FIJA	RUOTA FISSA
30		TORCH	TORCHE	ANTORCHA	TORCIA
32	W000264623	CIRCUIT BOARD CE 22694	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22694	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22694	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22694
41	W000232607	AUXILIARY TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	TRANSFORMADOR AUXILIAR	TRASFORMATORE AUSILIARIO
46	W000050104	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA
46.1	W000227806	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA
46.2	W000231245	PRESSURE CALIBRATED	MANOMÈTRE TARÉ	MANÓMETRO	PRESSOSTATO TARATO
47	W000227492	SOLENOID SWITCH	CONTACTEUR	CONTACTOR	CONTATTORE
53	W000231346	CASTER WHEEL	ROUE TOURNANTE	RUEDA GIRATORIA	RUOTA GIREVOLE
69	W000264613	IMPEDANCE COIL	IMPÉDANCE	IMPEDANCIA	GRUPPO IMPEDENZA
70	W000227530	FUSE HOLDER	PORTE-FUSIBLE	PORTAFUSIBLE	PORTAFUSIBILE
70.1	W000227531	CAP	BOUCHON	CAPUCHÓN PORTAFUSIBLE	TAPPO BAIONETTA
84	W000227813	FILTER REGULATOR	RÉGULATEUR FILTRE	REGULADOR DEL FILTRO	REGOLATORE FILTRO
84.1	W000231311	PRESSURE GAUGE	MANOMÈTRE	MANÓMETRO	MANOMETRO

R.	CODE	BESCHRIJVING	DESCRIERE	POPIS
01	W000264624	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22695	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22695	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22695
02	W000264611	GELIJKRICHTER	REDRESOR	PROSTOWNIK
08	W000254577	VOEDINGSKABEL	CABLU DE ALIMENTARE	NAPÁJACÍ VODIČ
11	W000227483	SCHAKELAAR	INTRERUPATOR	VYPÍNAČ
12	W000231163	AANSLUITSTUK UITGANG	RACORD IEŞIRE	VÝSTUPNÁ PRÍPOJKA
14	W000227838	MOTORVENTILATOR	VENTILATOR	VRTUĽA
18	W000227542	WEERSTAND	REZISTENŢĂ	REZYSTORODPOR
21	W000264617	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22693	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22693	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22693
23	W000227468	COMMUTATOR	COMUTATOR	PRZĘACZNIK
24	W000264609	TRANSFORMATOR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMÁTOR
25	W000227753	WARMTESONDE	SONDĂ TERMICĂ	TEPELNÁ SONDA
26	W000227605	VENTILATOR	VENTILATOR	VRTUĽA
29	W000231352	VAST WIEL	ROATĂ FIXĂ	KÓO STAE
30		LASSNIJBRANDER	PISTOLET	PALNIK
32	W000264623	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22694	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22694	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22694
41	W000232607	HULPTRANSFORMATOR	TRANSFORMATOR AUXILIAR	POMOCNÝ TRANSFORMÁTOR
46	W000050104	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ	ELEKTROVENTIL
46.1	W000227806	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ	ELEKTROVENTIL
46.2	W000231245	GEKALIBREERDE DRUKREGELAAR	PRESOSTAT CALIBRAT	TAROVANÝ SNÍMAŚ TLAKU
47	W000227492	RELAIS	CONTOR	POŚÍTADLO
53	W000231346	DRAAIWIEL	ROATĂ ROTATIVĂ	OTOŚNÉ KOLESO
69	W000264613	IMPEDANTIEGROEP	GRUP IMPEDANŢĂ	SKUPINA IMPEDANCIE
70	W000227530	ZEKERINGHOUDER	SUPORTUL SIGURANŢEI	DRŽIAK POISTKY
70.1	W000227531	BAJONETDOP	DOP BAIONETĂ	KRYT BAJONETU
84	W000227813	FILTERREGELAAR	DISPOZITIV REGLARE FILTRU	REGULÁTOR FILTRA
84.1	W000231311	MANOMETER	MANOMETRU	MANOMETER

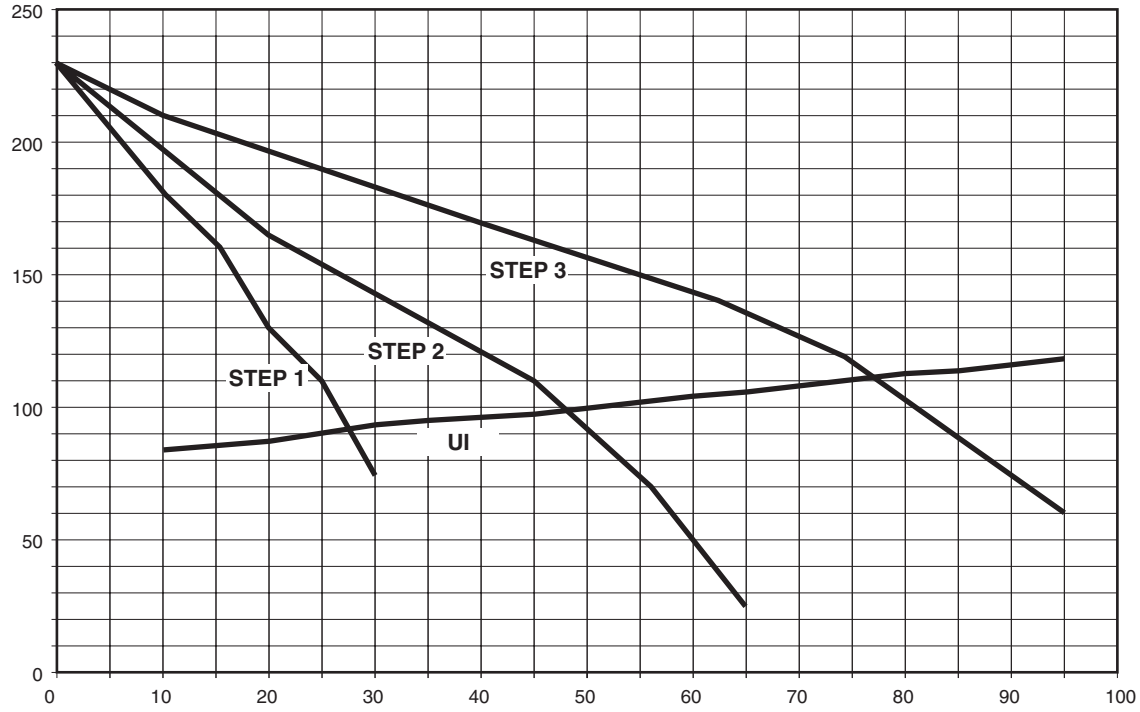
Model 120 A

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIZIONE
01	W000264624	CIRCUIT BOARD CE 22695	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22695	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22695	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22695
02	W000264612	RECTIFIER	REDRESSEUR	RECTIFICADOR	RADDRIZZATORE
08	W000236119	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	CAVO DI ALIMENTAZIONE
11	W000227483	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUTTORE
12	W000231163	OTLEY CONNECTOR	RACCORD SORTIE	RACOR DE SALIDA	INNSESTO DINSE
14	W000227838	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	MOTOVENTILATORE
18	W000264616	RESISTANCE	RÉSISTANCE	RESISTENCIA	RESISTENZA
21	W000264617	CIRCUIT BOARD CE 22693	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22693	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22693	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22693
23	W000264607	CHANGEOVER SWITCH	COMMUTATEUR	CONMUTADOR	COMMUTATORE
24	W000264610	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMADOR	TRASFORMATORE
25	W000227417	HEAT SENSOR	SONDE THERMIQUE	SONDA TÉRMICA	SONDA TERMICA
26	W000227605	FAN	VENTILATEUR	VENTILADOR	VENTOLA
29	W000231352	FIXED WHEEL	ROUE FIXE	RUEDA FIJA	RUOTA FISSA
30		TORCH	TORCHE	ANTORCHA	TORCIA
32	W000264623	CIRCUIT BOARD CE 22694	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22694	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22694	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22694
41	W000232607	AUXILIARY TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	TRANSFORMADOR AUXILIAR	TRASFORMATORE AUSILIARIO
46	W000050104	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA
46.1	W000264608	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	ELETTROVALVOLA
46.2	W000231245				PRESSOSTATO TARATO
47	W000231132	SOLENOID SWITCH	CONTACTEUR	CONTACTOR	CONTATTORE
53	W000231346	CASTER WHEEL	ROUE TOURNANTE	RUEDA GIRATORIA	RUOTA GIREVOLE
69	W000264614	IMPEDANCE COIL	IMPÉDANCE	IMPEDANCIA	GRUPPO IMPEDENZA
70	W000227530	FUSE HOLDER	PORTE-FUSIBLE	PORTAFUSIBLE	PORTAFUSIBILE
70.1	W000227531	CAP	BOUCHON	CAPUCHÓN PORTAFUSIBLE	TAPPO BAIONETTA
84	W000227813	FILTER REGULATOR	RÉGULATEUR FILTRE	REGULADOR DEL FILTRO	REGOLATORE FILTRO
84.1	W000231311	PRESSURE GAUGE	MANOMÈTRE	MANÓMETRO	MANOMETRO

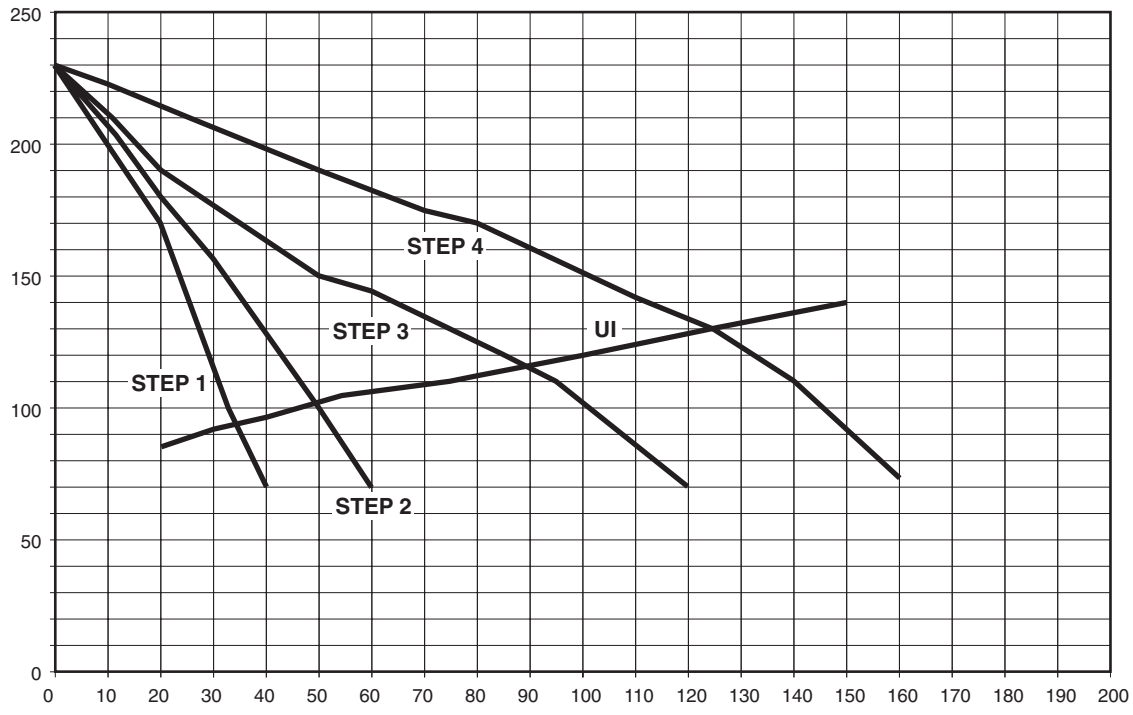
R.	CODE	BESCHRIJVING	DESCRIERE	POPIS
01	W000264624	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22662	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22662	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22662
02	W000264612	GELIJKRICHTER	REDRESOR	PROSTOWNIK
08	W000236119	VOEDINGSKABEL	CABLU DE ALIMENTARE	NAPÁJACÍ VODIČ
11	W000227483	SCHAKELAAR	INTRERUPATOR	VYPÍNAČ
12	W000231163	AANSLUITSTUK UITGANG	RACORD IEŞIRE	VÝSTUPNÁ PRÍPOJKA
14	W000227838	MOTORVENTILATOR	VENTILATOR	VRTUĽA
18	W000264616	WEERSTAND	REZISTENŢĂ	REZYSTORODPOR
21	W000264617	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22693	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22693	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22693
23	W000264607	COMMUTATOR	COMUTATOR	PRZĘACZNIK
24	W000264610	TRANSFORMATOR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMÁTOR
25	W000227417	WARMTESONDE	SONDĂ TERMICĂ	TEPELNÁ SONDA
26	W000227605	VENTILATOR	VENTILATOR	VRTUĽA
29	W000231352	VAST WIEL	ROATĂ FIXĂ	KÓO STAE
30		LASSNIJBRANDER	PISTOLET	PALNIK
32	W000264623	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22694	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22694	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22694
41	W000232607	HULPTRANSFORMATOR	TRANSFORMATOR AUXILIAR	POMOCNÝ TRANSFORMÁTOR
46	W000050104	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ	ELEKTROVENTIL
46.1	W000264608	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ	ELEKTROVENTIL
46.2	W000231245	GEKALIBREERDE DRUKREGELAAR	PRESOSTAT CALIBRAT	TAROVANÝ SNÍMAŚ TLAKU
47	W000231132	RELAIS	CONTOR	POŚÍTADLO
53	W000231346	DRAAIWIEL	ROATĂ ROTATIVĂ	OTOŚNÉ KOLESO
69	W000264614	IMPEDANTIEGROEP	GRUP IMPEDANŢĂ	SKUPINA IMPEDANCIE
70	W000227530	ZEKERINGHOUDER	SUPORTUL SIGURANŢEI	DRŽIAK POISTKY
70.1	W000227531	BAJONETDOP	DOP BAIONETĂ	KRYT BAJONETU
84	W000227813	FILTERREGELAAR	DISPOZITIV REGLARE FILTRU	REGULÁTOR FILTRA
84.1	W000231311	MANOMETER	MANOMETRU	MANOMETER

VOLT/AMPERE CURVES - COURBES VOLT /AMPERE - CURVA VOLTIOS/AMPERIOS - CURVE VOLT/AMPERE
KURVOR VOLT/AMPERE - VOLT – AMPÉROVÉ KRIVKY

Model 80 A

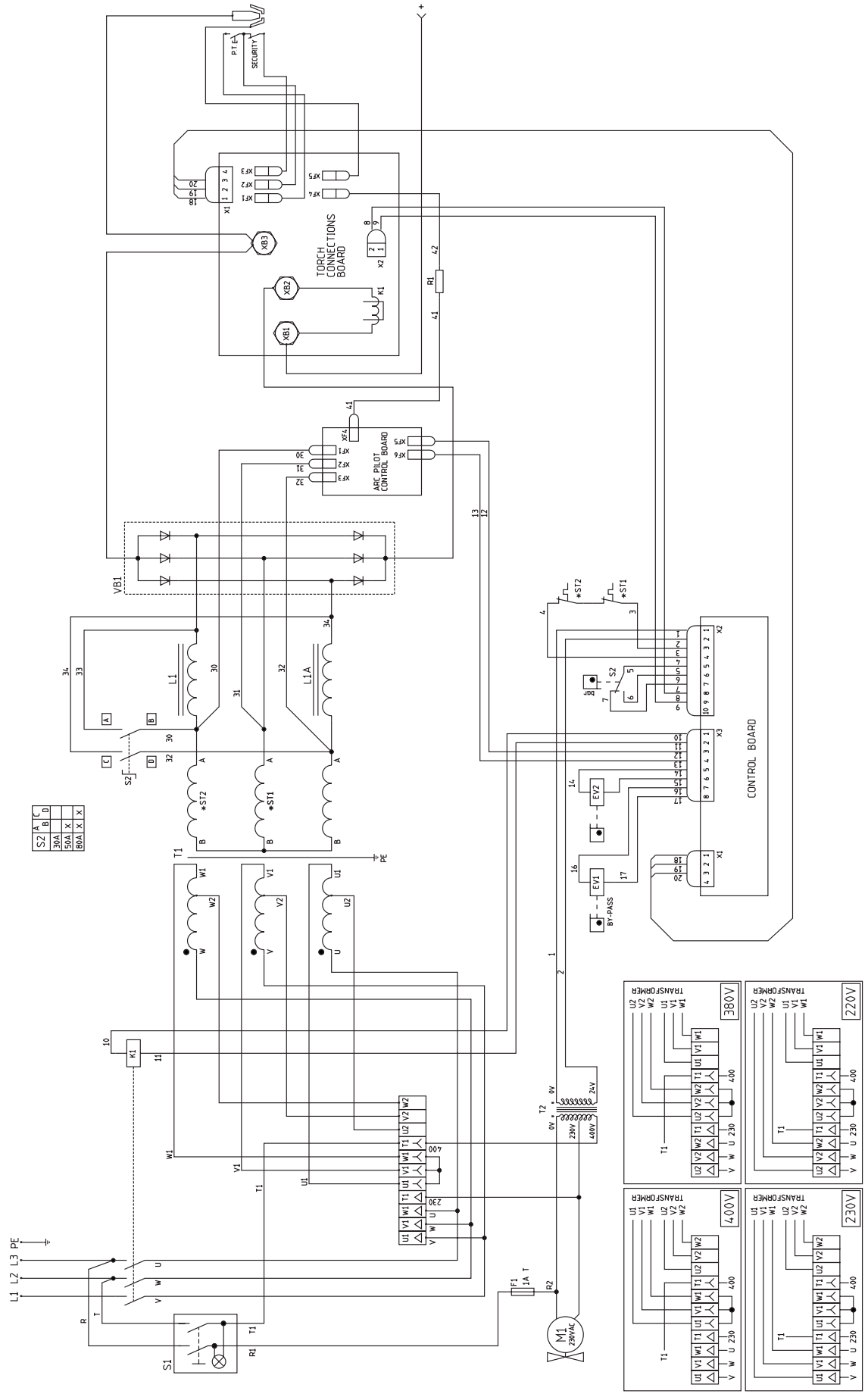


Model 120 A



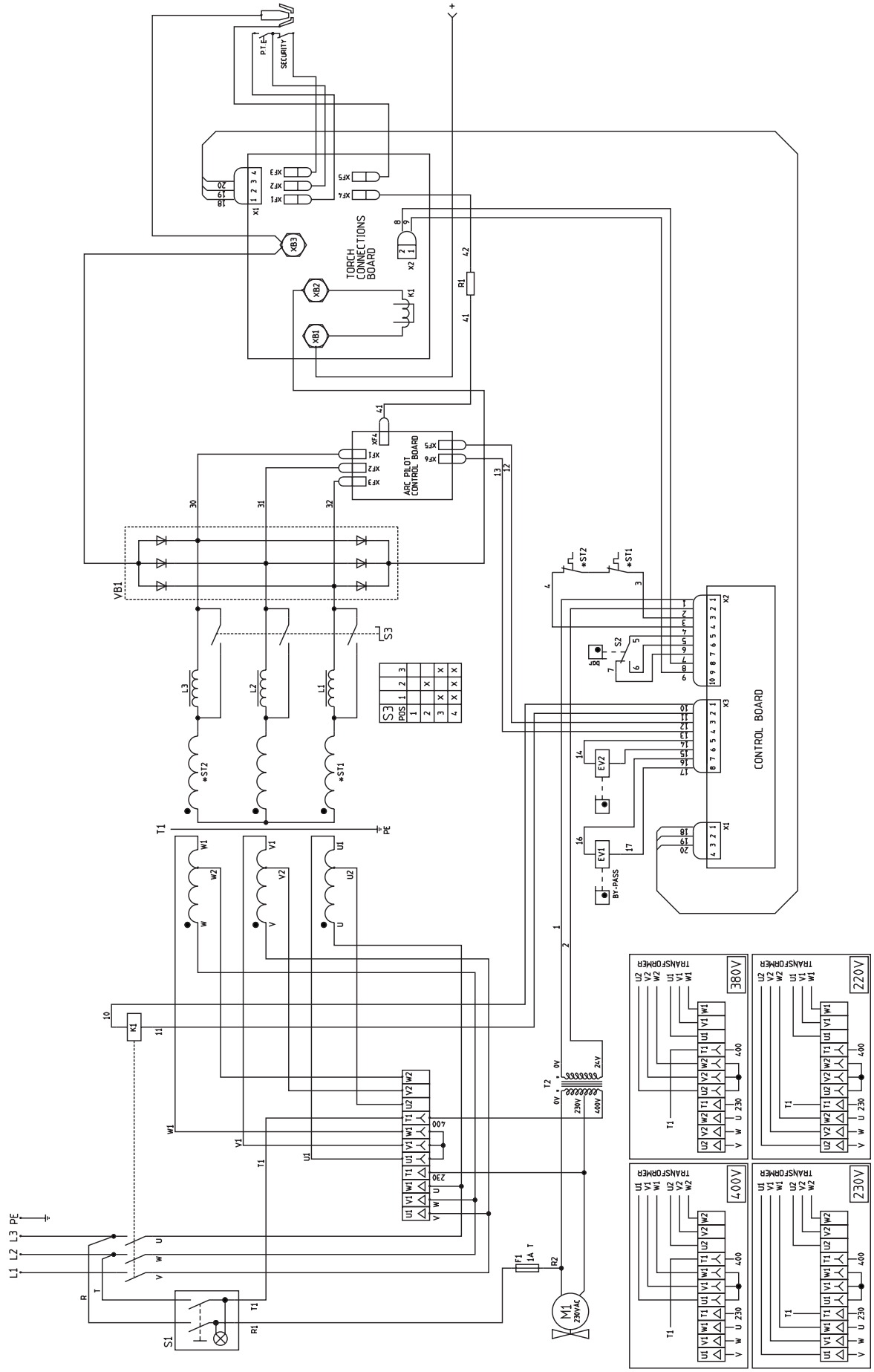
WIRING DIAGRAM - SCHÉMA ÉLECTRIQUE - ESQUEMA ELÉCTRICO - SCHEMA ELETTRICO
ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA - ELEKTRICKÁ SCHÉMA

Model 80 A



WIRING DIAGRAM - SCHÉMA ÉLECTRIQUE - ESQUEMA ELÉCTRICO - SCHEMA ELETTRICO
ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA - ELEKTRICKÁ SCHÉMA

Model 120 A



DECLARATION OF CONFORMITY - DÉCLARATION DE CONFORMITE - DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ - CONFORMITEITSVERKLARING - DECLARAŢIE DE CONFORMITATE - VYHLÁSENIE 0 ZHODE

GB

It is hereby declared that the plasma cutting generator **Type PLASMAJET 2 - 4**
conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 73/23/CEE), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/CEE) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards:

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current".
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment"

have been applied.
This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced.
This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the re certification. Should this occur, the new certification is not binding on un in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

F

Il est déclaré ci-après que le générateur de découpage au plasma **Type PLASMAJET 2 - 4**
est conforme aux disposition des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes:

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage".
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées.
Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus.
Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

E

Se declara, a continuación, que el generador para el corte por plasma **Tipo PLASMAJET 2 - 4**
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas:

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte1: Fuentes de corriente de soldadura".
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM). Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba.
Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se la ha enviado cumple con la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación.
Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual.
Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su técnico o compras, para archivarlo.

I

Si dichiara qui di seguito che il generatore per taglio al plasma **Tipo PLASMAJET 2 - 4**
è conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura".
- EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco"

sono state applicate.
Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato.
Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale speditoleLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra.
Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

NL

Men verklaart hierbij dat de generator voor plasmasnijwerk van het **Type PLASMAJET 2 - 4**
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/CEE), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen:

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen".
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur"

zijn toegepast.
Deze verklaring is tevens van toepassing op versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voomoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uwtechnische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

DECLARATION OF CONFORMITY - DÉCLARATION DE CONFORMITE - DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ - CONFORMITEITSVERKLARING - DECLARAŢIE DE CONFORMITATE - VYHLÁSENIE O ZHODE

RU

Настоящим заявляем, что генератор для пламенной резки **тип PLASMAJET 2 - 4**
удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 73/23/CEE), CEM (Директива 89/336/CEE), а также соответствующим государственным законам. Заявляем также, что были применены следующие нормы:

- EN 60 974-1Нормы техники безопасности электрического сварочного оборудования. Част1: источники сварочного тока".
- EN 60 974-10 "Электромагнитная совместимость (CEM) Норма, распространяющаяся на оборудование для дуговой сварки".

Настоящее заявление относится также к вариантам исполнения, изготовленным на основании вышеуказанной модели. Настоящее заявление о соответствии нормам ЕЭС гарантирует, что поставленное оборудование отвечает действующим нормам, при условии эксплуатации его в соответствии с приложенными инструкциями. Несоответствующая предоставленным указаниям установка или выполнение любого изменения аннулирует наше заявление. В связи с этим, в случае необходимости выполнения каких-либо измененйи, рекомендуется обращаться к изготовителю. В противном случае, фирма, осуществляющая данные изменения обязана предоставить новую сертификацию. В этом случае, новая сертификация не налагает на нас никакие обязательства. Настоящий документ должен быть передан в технический отдел или в отдел снабжения покупателя.

SK

Týmto sa prehlasuje, že generátor pre plazmové rezanie **Typ PLASMAJET 2 - 4**
vyhovuje požiadavkám Nízkonapäťovej smernice (Smernica 73/23/EHS), CEM (Smernica 89/336/EHS) a príslušným vnútroštátnym predpisom, a okrem toho sa prehlasuje, že:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiál na elektrické zvarovanie. Časť1: zdroje prúdu zvarovania".
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) - Výrobná norma pre materiál na elektrické zvarovanie oblúkom"

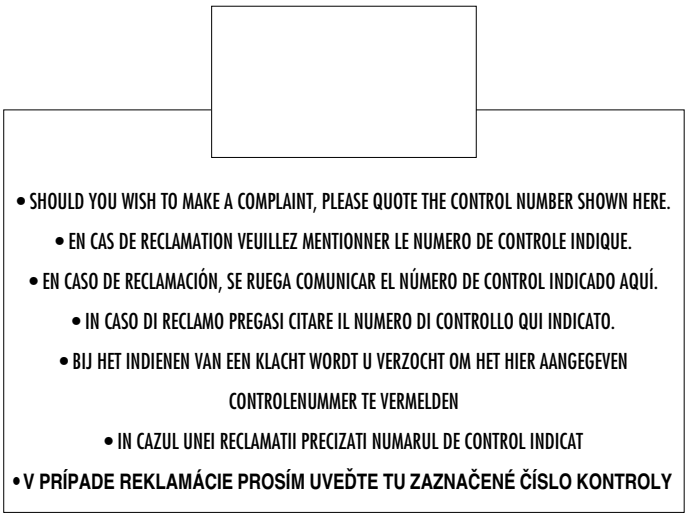
boli uplatnené.

Toto prehlásenie sa uplatňuje aj na verzie odvodené od horeuvedeného modelu.

Toto prehlásenie o zhode ES zaručuje, že doručený materiál, ak je používaný podľa priložených pokynov, vyhovuje platným normám. Odlišná inštalácia od odporučenej alebo akákoľvek úprava znamená zrušenie nášho certifikátu. V prípade potreby úprav vám preto odporúčame obrátiť sa priamo navýrobcu. Ak výrobca nebude o úprave upozornený, podnik, ktorý vykoná úpravy, bude musieť vydať nový certifikát. V takom prípade nový certifikát pre nás nebude v žiadnom prípade záväzný. Toto prehlásenie sa musí odovzdať technickému a nákupnému oddeleniu vášho podniku a uložiť v archíve.

21 June 2006

L. GAUTHIER
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)



• SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE.

• EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE.

• EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ.

• IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO.

• BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN CONTROLENUMMER TE VERMELDEN

• IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT

• V PRÍPADE REKLAMÁCIE PROSÍM UVEĎTE TU ZAZNAČENÉ ČÍSLO KONTROLY